Руководство по эксплуатации
Барабанный шлифовальный станок

LAGUNA SUPERMAX 16-32

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 16-32 5
4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 16-32 7
5. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SUPERMAX 16-32 15
6. Возможные неисправности и методы их устранения 20
7. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 16-32 22
8. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SUPERMAX 16-32 23

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 АКСЕССУАРЫ. Для получения рекомендуемых аксессуаров обратитесь к руководству пользователя. Использование неподходящих

аксессуаров 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.

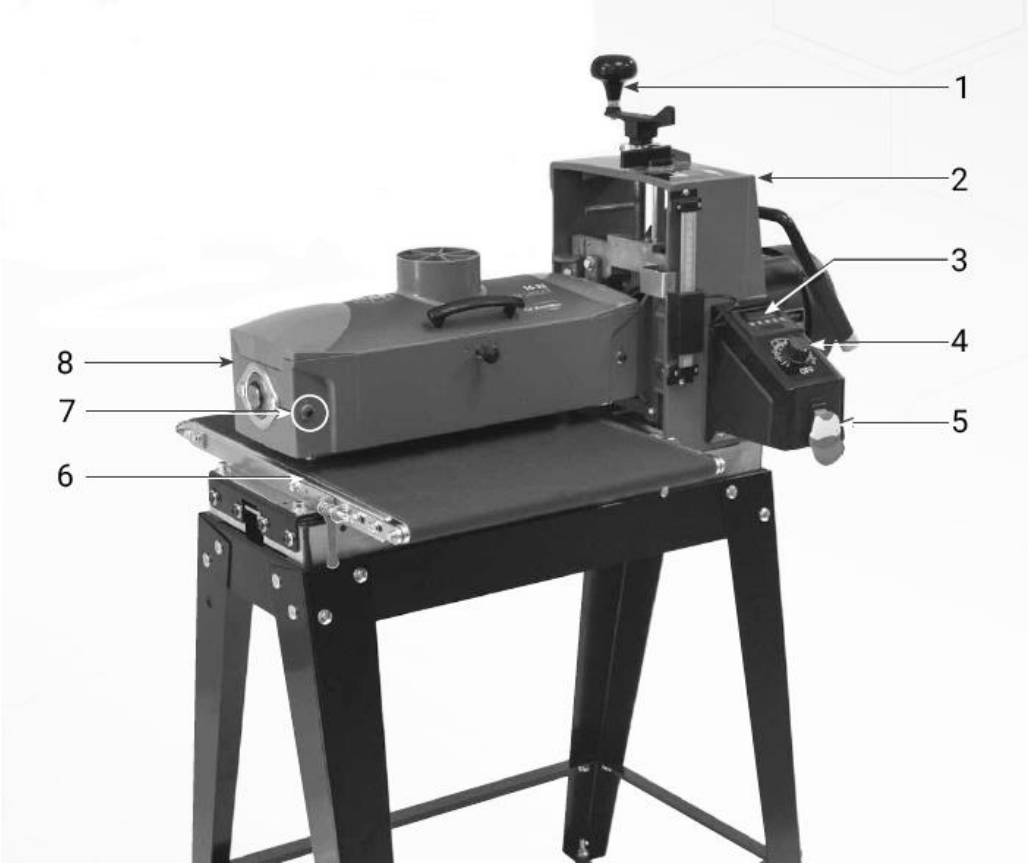
В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока, чтобы уменьшить риск поражения электрическим током. Этот инструмент оснащен электрическим шнуром, имеющим заземляющий проводник оборудования и заземляющую вилку. Вилка должна быть подключена 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	**813 мм**
Минимальная длина	**57 мм**
Максимальная толщина	**76,2 мм**
Минимальная толщина	**0,79 мм**
Размер барабана	**127 x 406,4 мм**
Скорость барабана	**1740 об/мин**
Диаметр патрубка аспирации опилок	**100 мм**
Номинальное напряжение	**230 В**
Частота тока	**50 Гц**
Потребляемая мощность / пусковой ток	**1,65 кВт/8А**
Мощность двигателя выходная	**1,1 кВт**
Размеры в упаковке (Д x Ш x В)	**940 x 650 x 550 мм**
Размеры станка в собранном виде (Д x Ш x В)	**1231,9 x 944,9 x 591,8 мм**
Масса нетто/брутто**62,5 / 68,8 кг**	**62,5 / 68,8 кг**

3. Основные компоненты барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 16-32

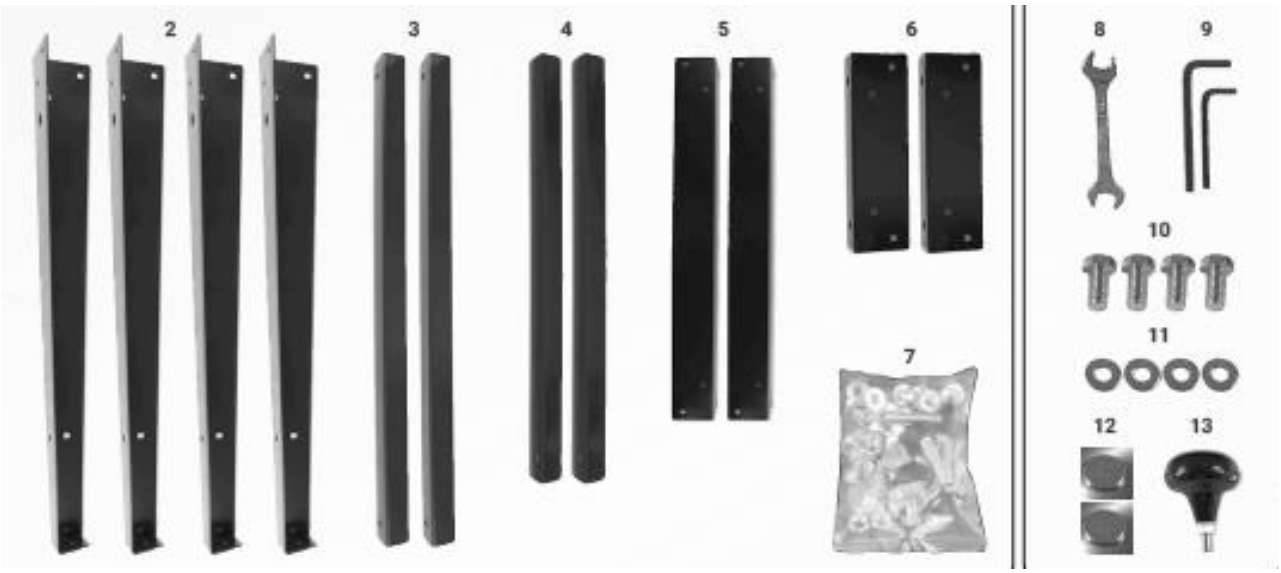


1. Ручка регулировки высоты барабана
2. Корпус консоли
3. Электронное считывание глубины шлифования
4. Ручка для запуска подающего конвейера и выбора скорости подачи.
5. Включатель/выключатель барабанного двигателя
6. Конвейерный стол.
7. Регулировка контакта натяжного ролика
8. Корпус барабана.

Примечание: Перед настройкой убедитесь, что места достаточно для вашего нового оборудования. Мы также рекомендуем, чтобы для проведения процедур подъема и начальной настройки было доступно более одного человека.

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАКИ СТАНКА

1. Станок (не показан) - 1 шт.
2. Ножки - 4 шт.
3. Длинные нижние поперечные уголки 2шт.
4. Короткие нижние поперечные уголки 2шт.
5. Длинные верхние поперечные уголки 2шт.
6. Короткие верхние поперечные уголки 2шт.
7. Комплект болтов и гаек - 1 шт
8. Гаечный ключ 12-14 мм - 1шт.
9. Шестигранный ключ 4 и 5 мм – 2 ш.
10. Болт 3/8" – 4 шт.
11. Плоская шайба 3/8" – 4 шт.
12. Батарейка - 2 шт.
13. Ручка – 1 шт.



4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 16-32

СБОРКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ СТАНКА

Примечание: Для начальной сборки подставки закрепите все крепежные детали, чтобы начать сборку. Это позволит упростить выравнивание после установки передающего устройства на подставку.

Рис.1

Соберите подставку, закрепив две ножки снаружи каждой из двух коротких верхних поперечных скоб с помощью прилагаемых кареточных болтов и фланцевых гаек.

Рис.2

Закрепите две длинные верхние направляющие внутри ножек и поверх коротких направляющих.

Примечание: Чтобы избежать неправильного расположения ног, отверстия в ногах расположены так, чтобы короткие и длинные верхние скобы располагались только с одной стороны каждой ноги.

Рис.3

Примечание: Сделайте длинный уголок поверх короткого уголка и оба уголка внутри ножек

Рис.4

Соедините все элементы длинными болтами.

Рис.5

Прикрепите нижние поперечные уголки к ножкам, более длинные поперечные уголки должны располагаться поверх коротких.

Рис.6

Навинтите шестигранную гайку на каждую из выравнивающих ножек прикрепите выравнивающую ножку к нижней части каждой ножки в порядке, указанном на рисунке (не требуется при установке дополнительного набора роликов № 98-0130).

Примечание: После окончательной сборки и установки шлифовального станка отрегулируйте гайки на резьбе по мере необходимости, чтобы выровнять подставку.

РАСПАКОВКА И СБОРКА СТАНКА

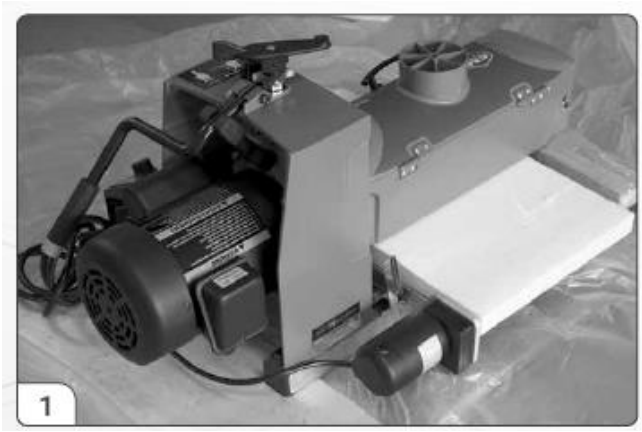


Рис.1

Для облегчения доступа к извлечению устройства из коробки снимите пластиковую прокладку, разрежьте коробку по углам и сложите 4 стороны коробки.

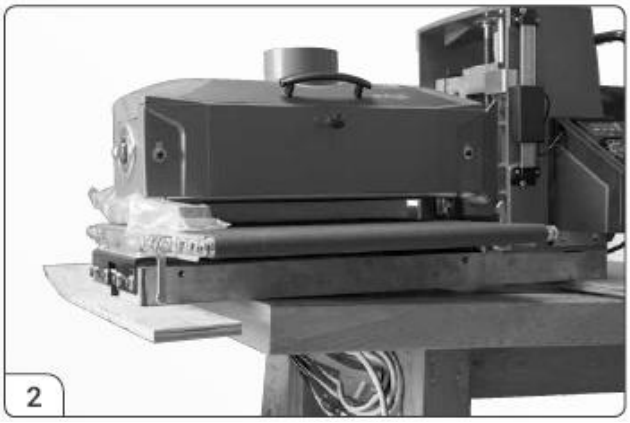


Рис.2

Затем с помощью помощника осторожно поднимите устройство и поставьте его на верстак так, чтобы один конец слегка свисал с края.

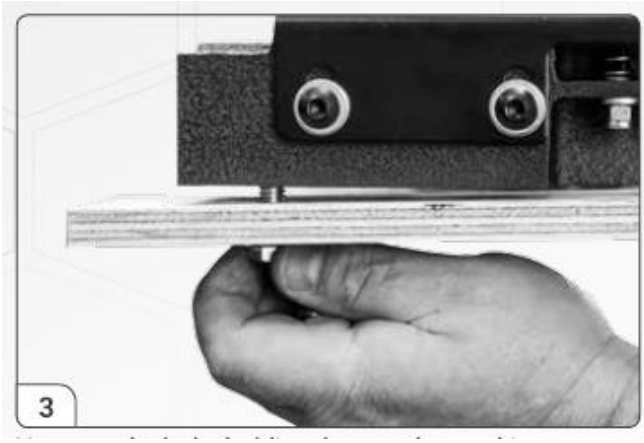


Рис.3

Отвинтите болты, удерживающие деревянную опору для упаковки на нижней стороне устройства, а затем осторожно поверните устройство на верстаке и повторите для деревянной опоры на противоположном конце (эти болты можно повторно использовать для крепления устройства к подставке на шаге № 5; для этого с машиной также предусмотрены дополнительные болты).

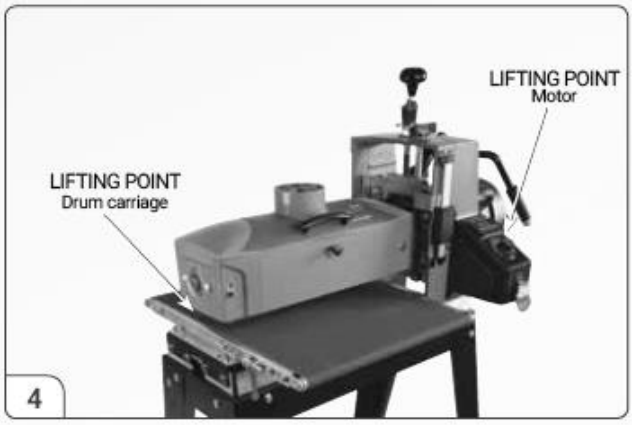


Рис.4

С помощью помощника установите устройство на подставку, тщательно совместив монтажные отверстия в верхней части подставки с отверстиями в нижней части основания устройства, а затем извлеките пенополистирол и деревянный блок поддержки из - под шлифовальной головки.

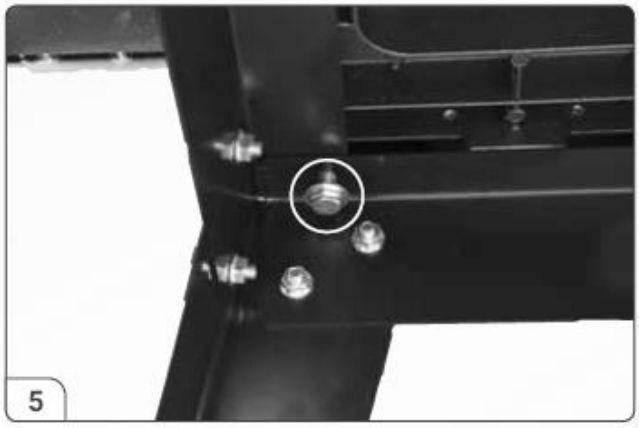


Рис.5

Используя прилагаемый 14-миллиметровый гаечный ключ, прикрутите станок к стойке снизу с помощью одного из прилагаемых шестигранных болтов и плоских шайб в каждом углу.

Примечание: Правильно закрепив устройство, выровняйте подставку и затяните все ее крепления с помощью гнезда 1/2 дюйма или 13 мм.

Рис.6

Ввинтите ручку рукоятка высоты в ручку и затяните ее прилагаемым 14-миллиметровым ключом.

Рис.7,8

Выньте электронный считыватель (DRO) из гнезда и установите поставляемые батарейки стороной (+) вверх.

Рис.9

Подключите кабель к электронному считывателю (DRO).

Рис.10

Подключите короткий шнур питания, подключенный к двигателю, к розетке на блоке управления. Этот курс обеспечит переключаемое питание двигателя, когда машина подключена к источнику питания.

Рис.11

Проверьте свой источник питания, чтобы убедиться, что он исправен (требуется 230В), но не подключайте устройство к источнику питания, пока оно не будет полностью настроено.

Теперь ваш шлифовальный станок SuperMax Tools 16-32 должен быть на месте и готов к окончательной настройке. Шлифовальный станок был отрегулирован и выровнен на заводе. Однако простая проверка выравнивания гарантирует, что все в идеальном порядке. Проблем можно избежать, если эти необходимые проверки и процедуры настройки будут выполнены до начала эксплуатации.

ПРОВЕРКА ЦЕНТРОВКИ БАРАБАНА

ВНИМАНИЕ !!! ВЫПОЛНЯЙТЕ ВСЕ НАСТРОЙКИ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТИЧЕСКОМ ПИТАНИИ !!!

Рис.1

Перед проверкой выравнивания барабана убедитесь, что быстрый рычаг между двигателем конвейера и устройством находится в верхнем положении.

Болты конвейерного стола на внутренней стороне не должны быть настолько затянуты, чтобы Быстрый рычаг не вращался.

Рис.2

Удалите абразив из барабана. Это необходимо для обеспечения максимальной точности регулировки, а текстура абразива сделает регулировку неточной.

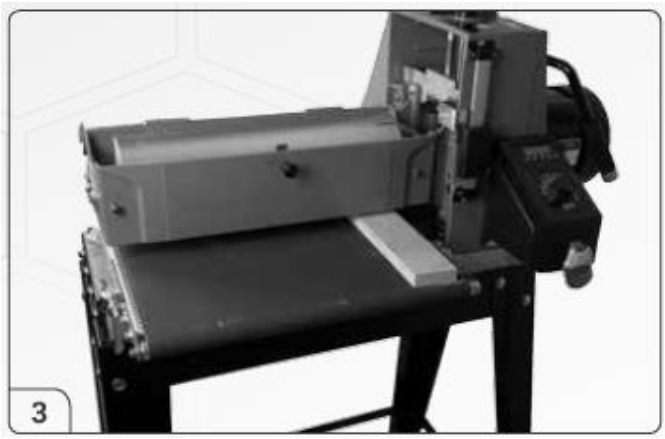


Рис.3

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

Рис.4

Натяжные ролики установлены чуть ниже барабана настолько, чтобы предметы не могли легко проходить под ним. Используйте ручку регулировки высоты по мере необходимости, чтобы опустить головку шлифовальной машины до тех пор, пока барабан просто не соприкоснется с куском дерева. Включите DRO и обратите внимание на толщину, указанную на дисплее.

Рис.5
Поднимите головку шлифовальной машины, повернув ручку регулировки высоты ровно на один полный оборот.

Рис.6
После регулировки высоты переместите кусок дерева на внешнюю сторону (слева) и опустите головку, повернув ручку вниз ровно на один полный оборот, пока толщина DRO не будет соответствовать тому, что было отмечено на шаге № 4.

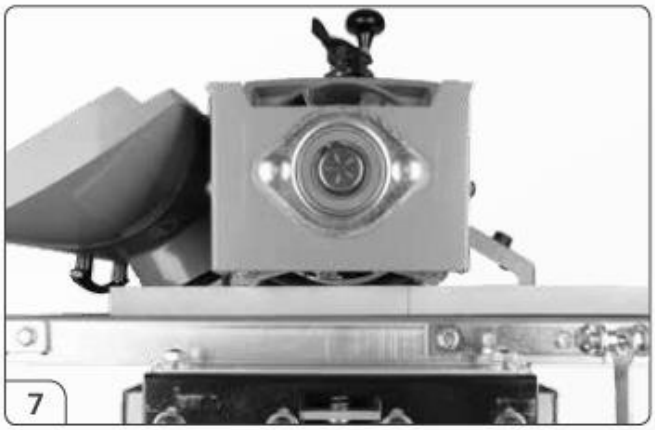


Рис.7
Проверьте высоту барабана по отношению к куску дерева. Если барабан выровнен, он просто соприкоснется с деревом, как это было на внутренней стороне. Если вы не можете повернуть ручку на один полный оборот или если между барабаном и деревом имеется зазор, выполните следующую процедуру выравнивания.

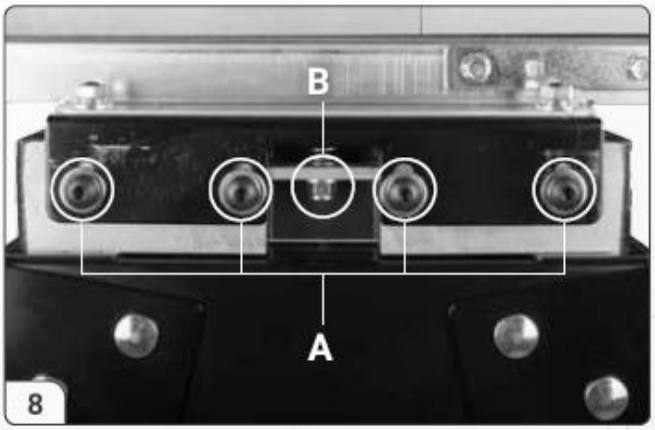


Рис.8
Если барабан не параллелен, ослабьте 4 винта с торцевой головкой A вдоль внешней (левой) стороны конвейерной ленты и поднимите или опустите конвейер с помощью регулировочной гайки B для достижения параллельного выравнивания. Затем затяните четыре винта с торцевой головкой

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЫЛЕУДОЛЕНИЯ

Для барабанной шлифовальной машины SuperMax 16-32 необходимо пылеудаление. Шлифовальный станок оснащен отверстием для выпуска пыли диаметром 4 дюйма (100мм) в верхней части крышки. 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 достижения наилучших результатов следуйте рекомендациям производителя вашего пылеулавливающего оборудования. При подключении пылеуловителей предпочтительна прямая труба, поскольку она наименее ограничивает поток воздуха. Если прямая труба невозможна, предпочтительны Y-образные и колена, поскольку они менее ограничивают поток воздуха, чем T-образные.

Примечание: Для некоторых применений потребуется больше сбора пыли, чем рекомендуемый минимум.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Для барабанной шлифовальной машины SuperMax 16-32 требуется напряжение 230 В, однофазное питание. После установки системы сбора пыли и проверки выравнивания барабана ваша машина должна быть готова к включению и эксплуатации.

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 обертки были скошены на заводе в соответствии с определенной шириной вашего барабана. Если вы режете свой собственный абразив, используйте обертку, которая была на барабане, в качестве шаблона или шаблона ниже (абразивной стороной вверх).

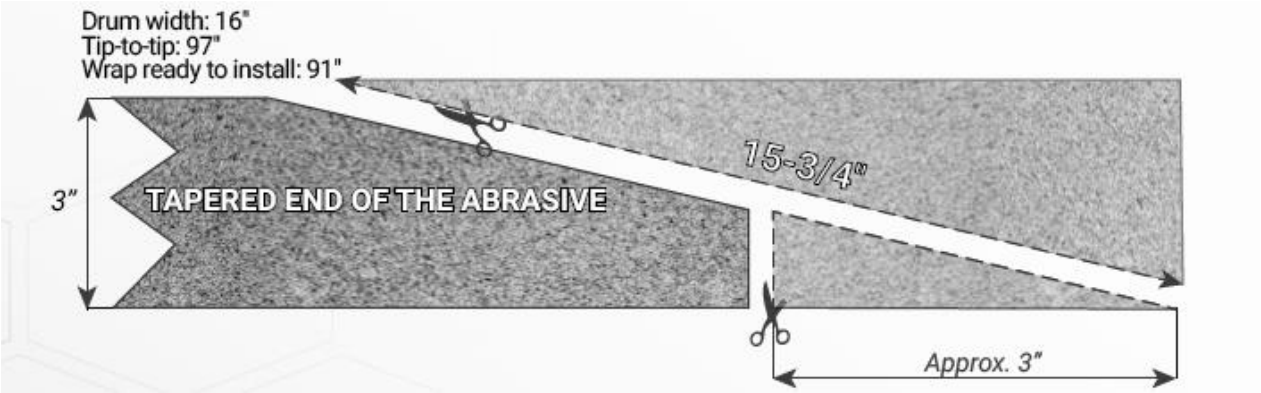


Рис.1

Начните с левой (внешней) стороны барабана. Зажмите или сожмите рычаг зажима и вставьте конусообразный конец бумаги через прорезь в крепежную деталь так, чтобы он занимал большую часть ширины прорези. Отпустите рычаг зажима, чтобы надежно закрепить конец в застежке.

Рис.2

Намотайте материал вокруг барабана, стараясь не перекрывать обмотки. Конический срез конца материал должен следовать за краем барабана. Продолжайте заворачивать абразив по спирали, вращая барабан левой рукой и направляя материал правой рукой. Последовательные витки обмотки должны быть на уровне предыдущих витков без какого-либо перекрытия.

Рис.3

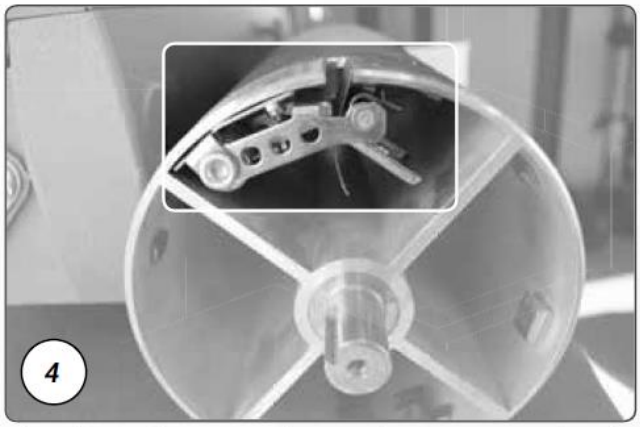


Рис.4

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 отпустив 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 абразивной пленки

Абразивная пленка при использовании может растянуться достаточно, чтобы рычаг захвата достиг своего нижнего положения. Если это происходит, то натяжение на абразивной лентой больше не поддерживается. Чтобы исправить это, сбросьте рычаг захвата, подняв его, вставив абразивную ленту 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 работе на станке.

5. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SUPERMAX 16-32

ГЛУБИНА ШЛИВОВАНИЯ БАРАБАНА

Определение глубины шлифования является наиболее важным решением в процессе эксплуатации. Возможно, потребуется провести некоторые эксперименты, чтобы определить правильную глубину шлифования. Мы рекомендуем потренироваться на куске дерева перед шлифованием готовой заготовки.

• Операция цифрового считывания

Для дополнительного удобства в стандартную комплектацию данного устройства входит цифровое считывание (DRO) толщины шлифования. DRO обеспечивает наиболее точное считывание толщины шлифования и обеспечивает точную повторяемость толщины. Это очень удобно при изготовлении деталей, которые должны быть точной толщины, или при подборе толщины.

1. Для работы нажмите кнопку ВКЛЮЧЕНИЯ/выключения, а затем используйте кнопку В/ММ для выбора между стандартными настройками в дюймах или метрических миллиметрах – настройка дюймов показывает показания как в десятичных знаках, так и в дробях.

2. С установленным абразивом опустите барабан до тех пор, пока он не коснется конвейерной ленты. Затем нажмите и удерживайте кнопку “НОЛЬ”, чтобы откалибровать DRO до абсолютного нуля. Теперь DRO настроен на считывание толщины шлифования.

3. Кнопка ABS выбирает между абсолютным (ABS) или инкрементным (INC) режимами. Режим ABS используется для считывания фактической толщины заготовки. Режим INC используется для измерения количества материала, удаляемого из исходной толщины изделия – оно будет считываться как отрицательное число. При переключении обратно с INC на ABS устройство снова будет считывать показания с абсолютного нуля, как откалибровано на шаге 2.

4. Кнопка" УСТАНОВИТЬ" позволяет выбирать в режиме дюймов от 1/32", 1/64 "или 1/128" в зависимости от требуемого уровня точности.

• Регулировка высоты головки барабана

Высоту барабана можно регулировать одним из двух способов, определяемых положением переключателя регулировки высоты.

В положении микрорегулировки поворотом основной ручки регулировки высоты регулируется высота барабана. По часовой стрелке вверх и против часовой стрелки вниз.

Примечание: Один полный оборот ручки поднимает или опускает головку примерно на 1/16 дюйма (каждый четверть оборота = 1/64 дюйма)

Когда переключатель находится в положении быстрого рычага, основная рукоятка отсоединяется, и головка свободно плавает. Затем можно выполнить быструю крупномасштабную регулировку до 3 дюймов, потянув вверх или вниз Быстрый рычаг.

Примечание: После завершения регулировки высоты в режиме быстрого рычага всегда возвращайте переключатель в режим регулировки, чтобы зафиксировать головку на месте.

СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА

После определения глубины шлифования 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 финишной шлифовке с крупкой 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.

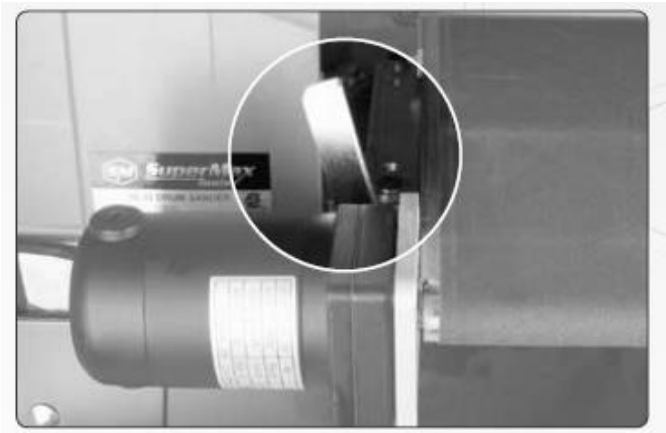
Примечание: INTELLISAND автоматически отрегулирует скорость подачи конвейера при обнаружении избыточной нагрузки. Это предотвращает чрезмерную раздолбку, снижает риск возгорания и защищает машину от перегрузки или остановки. Красный индикатор у ручки регулировки загорится, когда INTELLISAND работает.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

ОПЕРАЦИЯ ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ

Для подачи сырья 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 Tools 16-32 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.



• Шлифовальная заготовка шире барабана

При шлифовании заготовки шире барабана быстрый рычаг будет очень полезен (см. рисунок). Широкий запас требует дополнительного пространства между барабаном и конвейером на внешнем (левом) краю. Дополнительное пространство предотвращает образование линий гребня перекрытия вдоль части, которая выходит за пределы барабана. Отрегулируйте быстрый рычаг на 45 градусов от вертикального положения, чтобы слегка сдвинуть положение барабана без изменения первоначального выравнивания барабана. Перед санацией всегда проверяйте на куске металлолома. Если линия или гребень все еще видны, можно внести коррективы в выравнивание барабана. Всегда возвращайте рычаг в вертикальное положение после завершения шлифования широких заготовок.

Примечание: Быстрый рычаг поднимает внутреннюю сторону стола .003. При первом использовании вы можете заметить, что болт.

• 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 соприкасаться с натяжными роликами и соскальзывать с конвейерной ленты

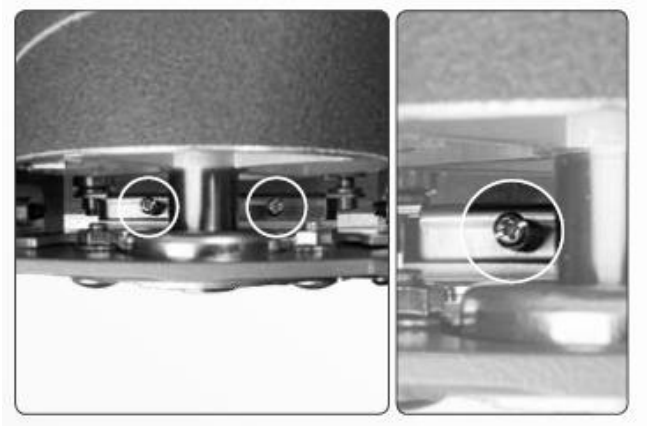
• Шлифовка Несовершенных или высоких заготовок

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 самую широкую шлифовальную способность 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 и должно быть достаточным. 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 малое давление может привести к проскальзыванию материала на конвейерной ленте или откату. Слишком большое напряжение может вызвать бекас при шлифовании барабана.

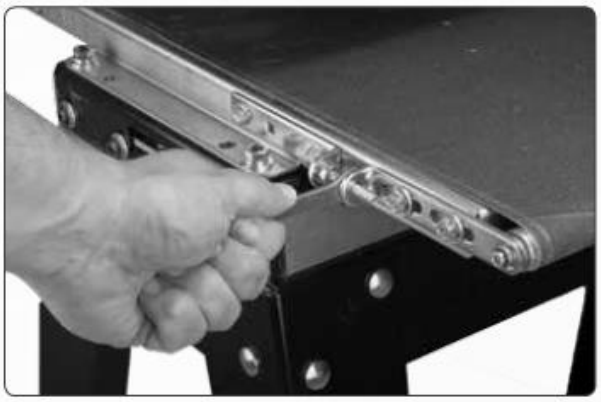
РЕГУЛИРОВКА КОНТАКТА НАТЯЖНОГО РОЛИКА

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 конвейерную ленту.
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 изгибу 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 натяжени.

КОНТРОЛТРОВАНИЕ 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.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
• 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 КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ
Для замены конвейерной ленты конвейерный узел необходимо снять с машины.

Рис.1

Поднимите каретку барабана в самое высокое положение с помощью ручки регулировки высоты. Выключите источник питания машины. Отсоедините главный приводной двигатель от розетки (в сборе с редукторным двигателем).

Рис.2

Ослабьте винты захвата конвейера, чтобы ослабить натяжение ремня, и полностью сдвиньте приводной ролик внутрь.

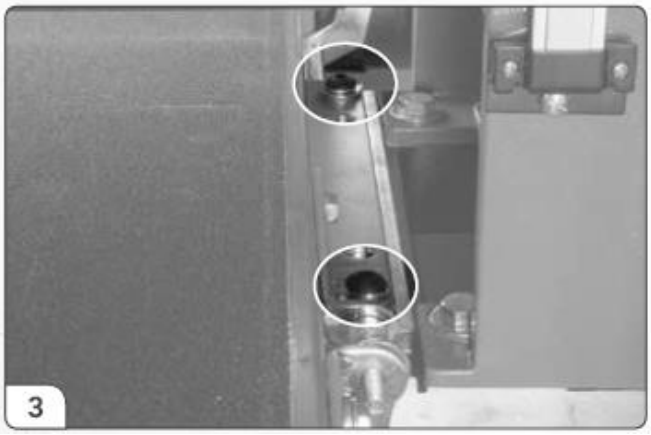


Рис.3

Снимите два болта с шестигранной головкой на внутренней (правой) стороне, которые крепят конвейерный узел к основанию.

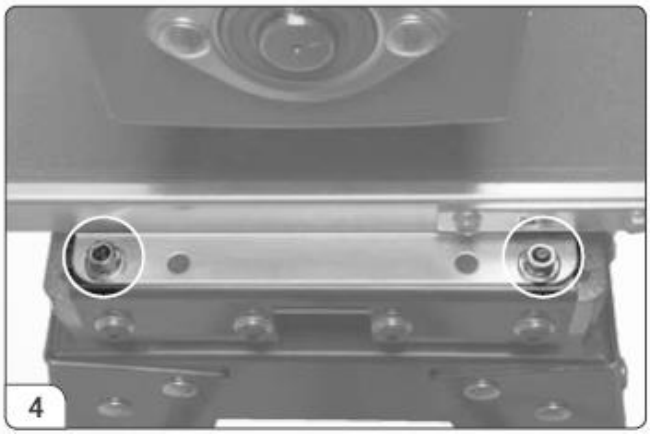


Рис.4

Снимите две гайки и шайбы с внешней (левой) стороны. 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.

ОЧИСТКА МАШИНЫ

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.

6. 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 резанияt
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 резания	Уменьшите глубину резания; уменьшите скорость подачи

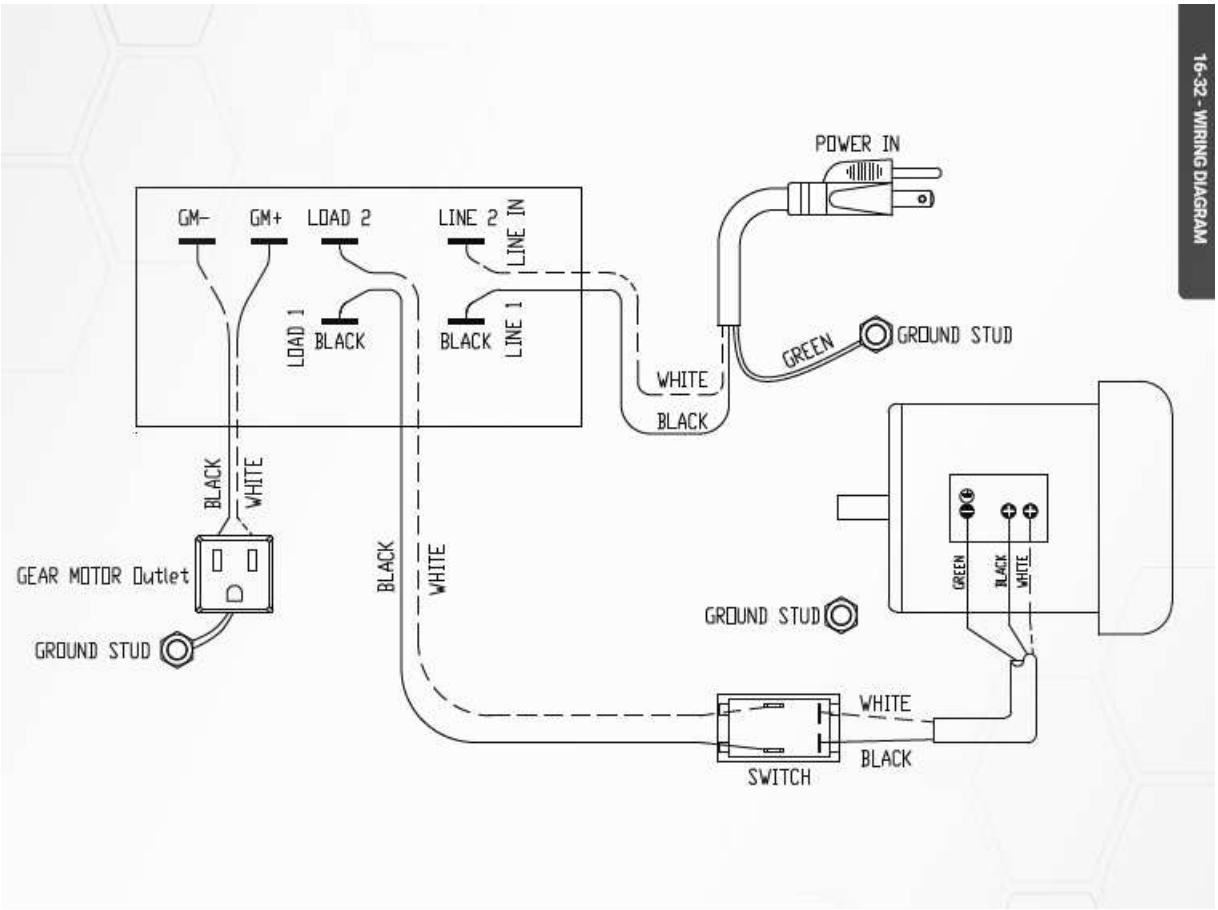
РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕПОЛАДОК: КОНВЕЙЕР

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 резания	Уменьшите глубину резания; уменьшите скорост
ЗАГОТОВКА СКОЛЬЗИТ ПО КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЕ, ВЫЗЫВАЯ ВИБРАЦИЮ	Чрезмерная глубина резания	Уменьшите глубину резания
	Натяжные ролики слишком высоки	Нижние натяжные ролики
	Чрезмерная скорость подачи	Уменьшите скорость подачи
	Грязная или изношенная конвейерная лента	Очистите или замените конвейерную ленту
ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ	Ремень не отрегулирован	Отрегулируйте ремень
	Втулки роликов, удлиненные из-за чрезмерного износа	Заменить втулки

РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕПОЛАДОК: СТАНОК

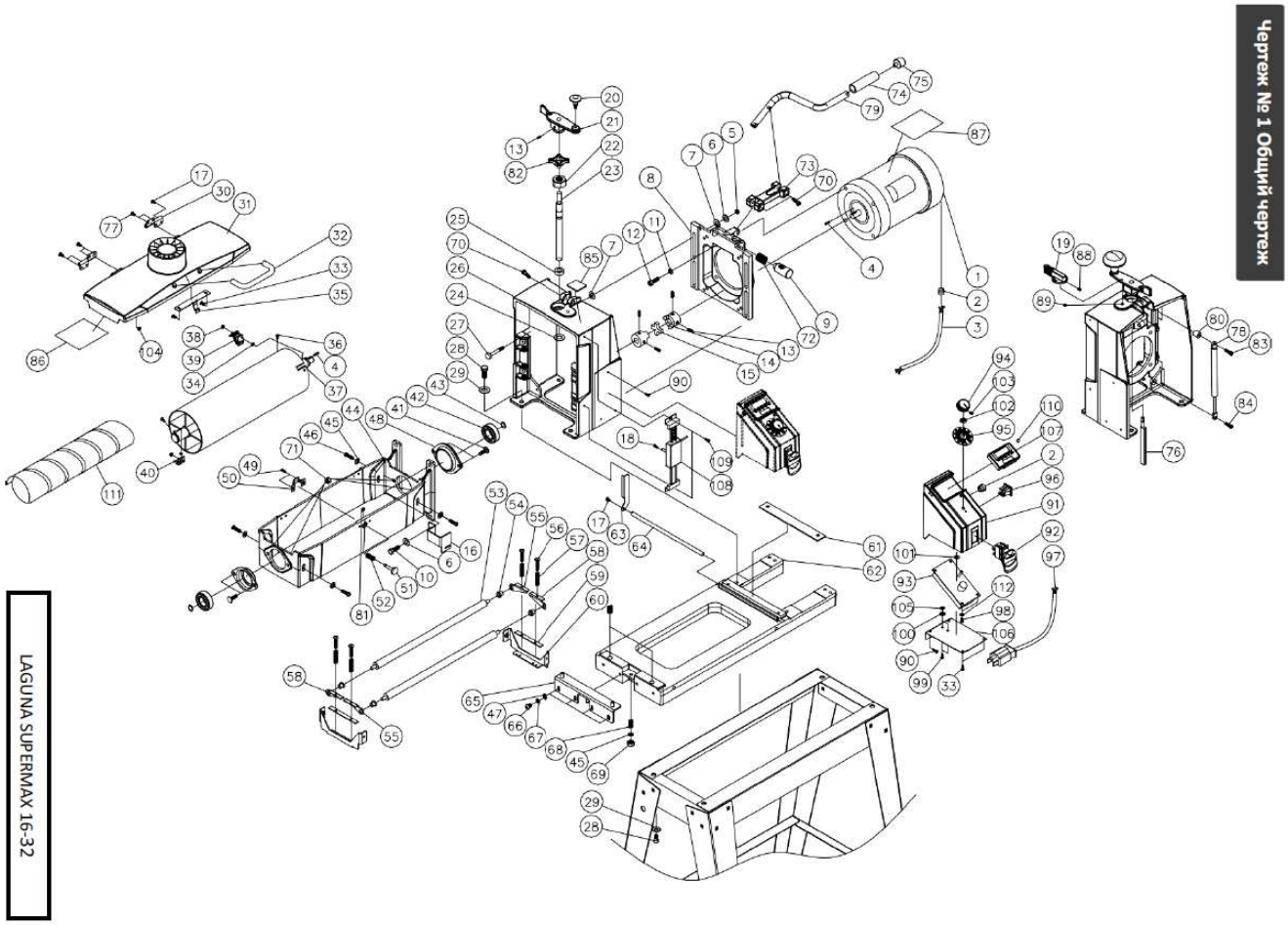
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ БАРАБАНА РАБОТАЕТ НЕПРАВИЛЬНО	Неправильная регулировка регулировки высоты	Отрегулируйте регулировку высоты
СТУЧАЩИЙ ЗВУК ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ	Изношенный подшипник	Заменить распределитель контактов подшипника
ОБРЕЗКА ДРЕВЕСИНЫ (ВЫДАЛБЛИВАНИЕ 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 резания	Уменьшите глубину резания
ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ	Конвейерная лента слишком ослаблена	Отрегулируйте натяжение ремня
	Чрезмерная глубина резания	Уменьшите глубину резания
	Скольжение древесины на конвейере из-за отсутствия контакта	Используйте альтернативную процедуру кормления

7. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 16-32



8. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SUPERMAX 16-32

Чертеж №1 Общий чертеж



Поз.	№ детали	Наименование	Discription	Кол-во
1	71632-101	ДВИГАТЕЛЬ/ШНУР	MOTOR 1-1/2HP, 115VOLT W/CORD	1
2	480BS-102	СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЯ, ДВИГАТЕЛЬ	STRAIN RELIEF, MOTOR 7P-2	3
3	71632-103	ОСНОВНОЙ ШНУР, ДВИГАТЕЛЬ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX	1
4	480BS-104	ШПОНКА 3/16" SQ X 3/4"	KEY 3/16" SQ X 3/4"	2
5	480BS-105	ГАЙКА 5/16"-24	NYLOCK NUT 5/16"-24	4
6	480BS-106	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	8
7	480BS-107	ШАЙБА 5/16"	OILITE WASHER 5/16"	8
8	71632-108	ПЛИТА	MOTOR PLATE	1

9	71632-109	ШПИЛЬКА	STUD	1
10	71632-110	ВИНТ 5/16"-18 X 1"	HEX CAP SCREW 5/16"-18 X 1"	4
11	480BS-111	ШАЙБА 3/8"	LOCK WASHER 3/8"	4
12	71632-112	ВИНТ 3/8"-16 X 3/4"	SOCKET HEAD CAP SCREW 3/8"-16 X 3/4"	4
13	480BS-113	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4"-20 X 1/4"	SET SCREW 1/4"-20 X 1/4"	5
14	480BS-114	МУФТА	COUPLING	2
15	480BS-115	КРЕСТОВИНА МУФТЫ	COUPLING SPIDER	1
16	71632-116	ПЛАСТИНА	DRO MOUNTING PLATE	1
17	480BS-117	ВИНТ M4 X 0,7 X 6	PHILLIPS PAN HEAD SCREW M4 X 0.7 X 6	5
18	71632-118	ВИНТ S M3 X 0,5 X 8	PHILLIPS PAN HEAD SCREW M3 X 0.5 X 8	2
19	71632-119	РУЧКА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	SWITCH KNOB	1
20	480BS-120	РУЧКА	KNOB	1
21	480BS-121	РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE	1
22	480BS-122	ГАЙКА 5/8"-11	NYLOCK NUT 5/8"-11	1
23	71632-123	ВИНТ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW	1
24	71632-124	ШАЙБА РАСПОРНАЯ	WASHER, WAVE D17	1
25	480BS-125	УПОРНЫЙ ПОДШИПНИК 51103	THRUST BEARING 51103	1
26	71632-126	КОРПУС НАПРВЛЯЮЩЕЙ КОНСОЛИ	SHROUD	1
27	30-3028	ШПИЛЬКА	STUD	4
28	71632-128	ВИНТ 3/8"-16 X 3/4"	HEX CAP SCREW 3/8"-16 X 3/4"	8
29	480BS-129	ПЛОСКАЯ 3/8"	FLAT WASHER 3/8"	8
30	480BS-130	ПЕТЛЯ	HINGE	2
31	71632-131	КРЫШКА ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ	DUST COVER	1
32	480BS-132	РУЧКА	HANDLE	1
33	480BS-133	ВИНТ #8 X 1/2"	PAN HEAD MACHINE SCREW #8 X 1/2"	4
34	480DS-134	СТОПОРНАЯ ШАЙБА M3	LOCK WASHER M3	2

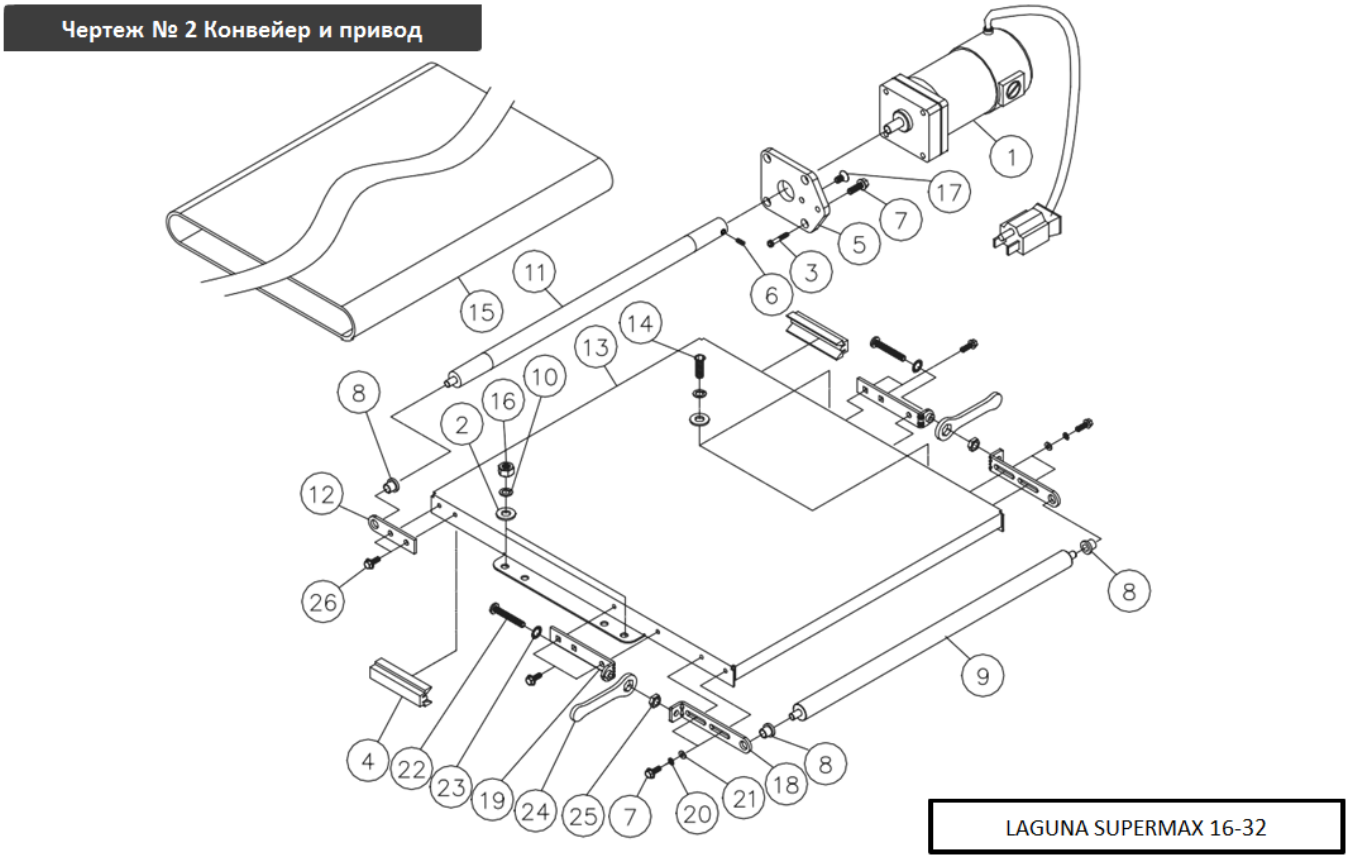
35	480BS-135	ЗАЩЕЛКА КРЫШКИ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ	DUST COVER LATCH	1
36	480DS-136	ВИНТ PHILLIPS M3 X 0,5 X 10	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW M3 X 0.5 X 10	2
37	71632-137	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН	SANDING DRUM	1
38	480DS-138	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА M3 X 0,5	HEX NUT M3 X 0.5	2
39	480DS-139	КРЕПЕЖ АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ	INBOARD ABRASIVE FASTENER	1
40	480DS-140	ФИКСАТОР АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER	1
41	71632-141	БОЛТ КАРЕТКИ 5/16"-18 X 3/4"	CARRIAGE BOLT 5/16"-18 X 3/4"	4
42	480DS-142	ПОДШИПНИК 6205LLU	BEARING 6205LLU	2
43	480DS-143	ШАЙБА S25	C-RING S25	2
44	71632-144	КОРПУС БАРАБАНА	DRUM CARRIAGE	1
45	480BS-145	ШАЙБА 1/4"	FLAT WASHER 1/4"	5
46	71632-146	ВИНТ 1/4"-20 X 3/4"	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW 1/4"-20 X 3/4"	4
47	480BS-147	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	4
48	480DS-148	ПРИЖИМНОЙ ФЛАНЕЦ ПОДШИПНИКА	BEARING SEAT	2
49	480BS-149	ВИНТ #10-24 X 3/8"	HEX CAP SCREW W/ WASHER #10-24 X 3/8"	2
50	480BS-150	ЗАЩЕЛКА ПЫЛЕЗАЩИТНОГО ЧЕХЛА	DUST COVER CATCH	1
51	480BS-151	ШПИЛЬКА	STUD	1
52	480BS-152	ПРУЖИНА	SPRING	1
53	71632-153	НАТЯЖНОЙ РОЛИК	TENSION ROLLER	2
54	480BS-154	МАСЛЯНАЯ ВТУЛКА	OILITE BUSHING	4
55	480BS-180	КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА (ВНУТРЕННИЙ ЛЕВЫЙ)	TENSION ROLLER BRACKET (INNER LEFT)	2
56	480BS-156	ВИНТ №8-32 X 1"	SCREW #8-32 X 1"	4
57	480BS-157	ПРУЖИНА НАТЯЖНОГО РОЛИКА	TENSION ROLLER SPRING	4
58	480BS-179	КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА, ВНУТРЕННИЙ ПРАВЫЙ	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT	2
59	480BS-159	НАКЛАДКА КРОНШТЕЙНА НАТЯЖНОГО РОЛИКА	TENSION ROLLER BRACKET PAD	2

60	71632-160	СКОБА ПРИЖИМНЫХ ВАЛОВ	BRACKET	2
61	480BS-161	ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА	PLATE	1
62	71632-162	СТАНИНА	BASE	1
63	480BS-163	БЫСТРЫЙ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ РЫЧАГ	QUICK ADJUSTING LEVER	1
64	480BS-164	ВАЛ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ	ADJUSTING ROD	1
65	480BS-165	ПЛАСТИНА ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ	HEIGHT ADJUSTING PLATE	1
66	71632-166	ВИНТ 5/16"-18 X 3/4"	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW 5/16"-18 X 3/4"	4
67	480BS-167	ШАЙБА 5/16"	LOCK WASHER 5/16"	4
68	480BS-168	ПРУЖИНА	SPRING	3
69	480BS-169	ГАЙКА 1/4"-20	NYLOCK NUT 1/4"-20	1
70	71632-170	ВИНТ 5/16"-18 X 1-1/2"	SOCKET HEAD CAP SCREW 5/16"-18 X 1-1/2"	3
71	480DS-171	ФЛАНЦЕВАЯ ГАЙКА 5/16"	FLANGE NUT 5/16"	4
72	71632-172	ПРУЖИНА	SPRING	1
73	71632-173	КРОНШТЕЙН РЫЧАГА БЫСТРОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	LINKAGE	1
74	71632-174	РЕЗИНОВАЯ ВТУЛКА	RUBBER SLEEVE	1
75	71632-175	КОЛПАЧОК	CAP	1
76	71632-176	СТЕРЖЕНЬ	ROD	1
77	71632-1110	ВИНТ M4 X 0,7 X 12	PAN HEAD PHILLIPS SCREW M4 X 0.7 X 12	4
78	71632-178	НАТЯЖИТЕЛЬ	CYLINDER	1
79	71632-179	РЫЧАГ БЫСТРОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	QUICK HANDLE	1
80	71632-180	ВТУЛКА	SPACER	1
81	480BS-181	КОЛЬЦО	E-RING E5	1
82	71632-182	ГАЙКА	NUT	1
83	71632-183	ВИНТ M6 X 1,0 X 30	SOCKET HEAD CAP SCREW M6 X 1.0 X 30	1
84	71632-184	ВИНТ M6 X 1,0 X 15	SOCKET HEAD CAP SCREW M6 X 1.0 X 15	1

85	71632-185	ТАБЛИЧКА	MICRO ADJUSTMENT/QUICK LABEL	1
86	480BS-186	ТАБЛИЧКА	MAINTENANCE LABEL	1
87	480BS-187	ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ НАДПИСЬ	WARNING LABEL	1
88	71632-188	ВИНТ #10-24 X 3/8"	SET SCREW #10-24 X 3/8"	1
89	71632-189	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО P8	O-RING P8	1
90	71632-190	ВИНТ M5 X 0,8 X 12	SCREW M5 X 0.8 X 12	3
91	71632-191	КОРПУС БЛОК УПРАВЛЕНИЯ	CONTROL BOX	1
92	71632-192	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ	ON/OFF SWITCH	1
93	480DS-210	КОНТРОЛЛЕР	CONTROLLER	1
94	480BS-207	РУКОЯТКА	KNOB	1
95	71632-195	ШКАЛА РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ	SPEED ADJUSTMENT LABEL	1
96	480DS-213	ШТЕКЕР	RECEPTACLE	1
97	480DS-203	ШНУР ПИТАНИЯ	POWER CORD	1
98	71632-198	ВИНТ M3 X 0,5 X 10	SELF-TAPPING PAN HEAD SCREW M3 X 0.5 X 10	2
99	480BS-214	ВИНТ #10-32 X 1/2"	SCREW #10-32 X 1/2"	2
100	480BS-215	ВНУТРЕНЯЯ ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ ШАЙБА #10	INT. TOOTH LOCK WASHER #10	2
101	480BS-204	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	1
102	480BS-242	ГАЙКА 5/16"-24	HEX NUT 5/16"-24	1
103	480BS-243	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ #8-36 X 5/16"	SLOTTED SET SCREW #8-36 X 5/16"	1
104	71632-1104	ГАЙКА M4 X 0,7	HEX NUT M4 X 0.7	4
105	71632-1105	ГАЙКА #10-32	HEX NUT #10-32	2
106	71632-1106	КРЫШКА, ОСНОВАНИЕ-КОРПУС УПРАВЛЕНИЯ	COVER, BASE-CONTROL HOUSING	1
107	71632-1107	ЭКРАН	LCD MONITOR	1
108	71632-1108	ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОРВЫСОТЫ	DIGITAL READOUT ASSEMBLY	1
109	72550-197	ВИНТ PHILLIPS M4 X 0,7 X 12	PHILLIPS PAN HEAD SCREW M4 X 0.7 X 12	2
110	71632-1110	БАТАРЕЯ	BATTERY	2

111	71632-1111	АБРАЗИВНАЯ ШЛИФОВАЛЬНАЯ ЛЕНТА # 80 GRIT	ABRASIVE #80 GRIT	1
112	71632-1112	ШАЙБА М3	NYLON WASHER M3	1

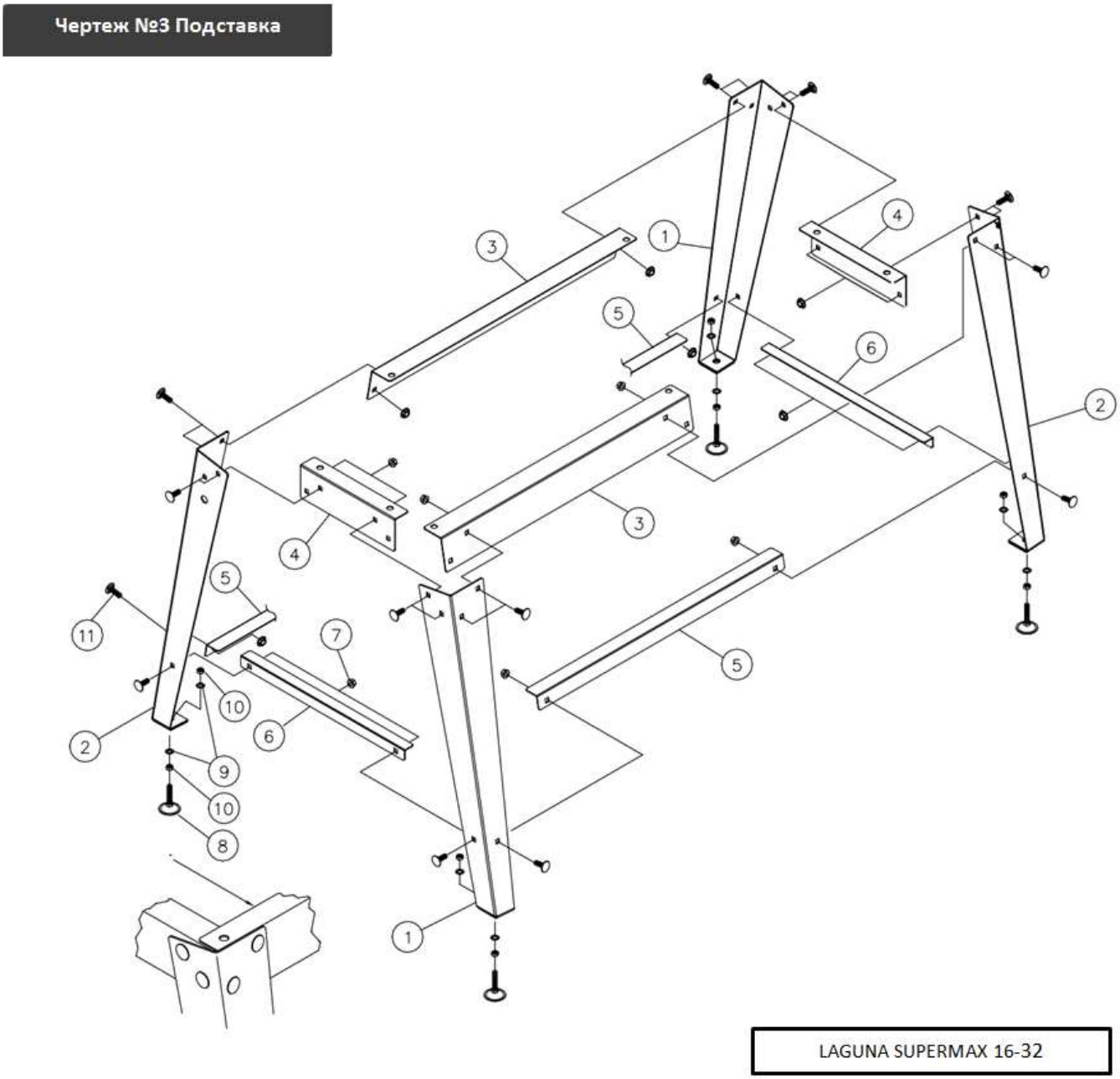
Чертеж №2 Конвейер и привод



Поз.	№ детали	Наименование	Discription	Кол-во
1	71632-201	ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА	CONVEYOR MOTOR 90 VDC	1
2	480BS-204	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	4
3	480BS-205	ВИНТ #10-32 X 1/2"	SOCKET HEAD CAP SCREW #10-32 X 1/2"	4
4	480BS-206	КОМПЛЕКТ ТРЕКЕРА	TRACKER KIT	2
5	71632-205	МОНТАЖНАЯ ПЛАСТИНА ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR MOUNTING PLATE	1
6	480BS-113	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4"-20 X 1/4"	SET SCREW 1/4"-20 X 1/4"	2
7	480BS-224	ВИНТ 1/4"-20 X 3/4"	HEX CAP SCREW 1/4"-20 X 3/4"	5
8	480BS-154	МАСЛЯНАЯ ВТУЛКА	OILITE BUSHING	3
9	71632-209	РОЛИК, ПРИВОДНОЙ	ROLLER, DRIVEN	1
10	480BS-167	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 5/16"	LOCK WASHER 5/16"	4

11	71632-211	РОЛИК, ПРИВОД	ROLLER, DRIVE	1
12	480BS-237	ОПОРНЫЙ КРОНШТЕЙН ПРИВОДНОГО РОЛИКА	DRIVE ROLLER SUPPORT BRACKET	1
13	71632-213	СТАНИНА КОНВЕЙЕРА	CONVEYOR BED	1
14	480BS-239	ВИНТ 1/4"-20 X 3/4"	SOCKET HEAD CAP SCREW 1/4"-20 X 3/4"	4
15	71632-215	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА	CONVEYOR BELT	1
16	480BS-245	ГАЙКА 5/16"-18	HEX NUT 5/16"-18	2
17	71632-217	ВИНТ 1/4"-20 X 3/4"	FLAT HEAD PHILLIPS SCREW 1/4"-20 X 3/4"	1
18	480BS-227	СКОБА НАТЯЖИТЕЛЯ (ПОДВИЖНАЯ)	TAKE UP SLIDE BRACKET	2
19	480BS-234	СКОБА НАТЯЖИТЕЛЯ	TAKE UP BASE BRACKET	2
20	480BS-225	ГРОВЕР 1/4"	WAVE WASHER 1/4"	4
21	480BS-145	ШАЙБА 1/4"	FLAT WASHER 1/4"	2
22	480BS-233	ВИНТ 1/4"-20 X 1-3/4"	ROUND HEAD SLOTTED SCREW 1/4"-20 X 1-3/4"	2
23	480BS-232	ВНУТРЕНЯЯ ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ ШАЙБА 1/4"	INT. TOOTH LOCK WASHER 1/4"	2
24	480BS-230	КЛЮЧ	WRENCH	2
25	480BS-231	ГАЙКА 1/4"-20	HEX NUT 1/4"-20	2
26	480BS-247	ВИНТ 1/4"-20X1/2"	HEX CAP SCREW W/ WASHER 1/4"-20X1/2"	6

Чертеж №3 Подставка



Поз.	№ детали	Наименование	Discription	Кол-во
1	480BS-501	НОГА (ЛЕВАЯ)	LEG (LEFT)	2
2	480BS-502	НОЖКА, ПРАВАЯ (С ДЕРЖАТЕЛЕМ ИНСТРУМЕНТА)	LEG, RIGHT (WITH TOOL HOLDER)	2
3	71632-303	ВЕРХНЯЯ ПОПЕРЕЧНАЯ СКОБА, ДЛИННАЯ	TOP CROSS BRACE, LONG	2
4	71632-304	ВЕРХНЯЯ ПОПЕРЕЧНАЯ СКОБА, КОРОТКАЯ	TOP CROSS BRACE, SHORT	2
5	71632-305	НИЖНЯЯ ПОПЕРЕЧНАЯ РАСПОРНАЯ РЕЙКА (ДЛИННАЯ)	LOWER CROSS BRACE RAIL (LONG)	2
6	71632-306	НИЖНЯЯ ПОПЕРЕЧНАЯ СКОБА (КОРОТКАЯ)	LOWER CROSS BRACE RAIL (SHORT)	2
7	480BS-507	ГАЙКА 5/16"	FLANGE NUT 5/16"	8

8	480BS-508	ВЫРАВНИВАЮЩАЯ НОЖКА	LEVELING FOOT	4
9	480BS-129	ШАЙБА 3/8"	FLAT WASHER 3/8"	8
10	480BS-509	ГАЙКА 3/8"-16	HEX NUT 3/8"-16	8
11	480BS-506	БОЛТ КАРЕТКИ 5/16"-18 X 5/8"	CARRIAGE BOLT 5/16"-18 X 5/8"	24

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 rightsreserved.