



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ **Станок дисковый шлифовальный**

Модель DS-12



Москва 2018

Дисковый шлифовальный станок Модель DS-12



**Дистрибьютор в РФ
ООО «ХАРВИ РУС»**

105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9

Телефон горячей линии: 7 (800) 500-27-83

email: support@harvey-rus.ru

www.harvey-rus.ru

Оглавление

Указания мер безопасности (для всех станков и электроинструмента)	4
Дополнительные правила	6
Заземление.....	7
Работа на станке	7
Указания по работе на станке.....	7
Перечень узлов и деталей дискового шлифовального станка с диаметром шлифовального круга 12 дюймов (305 мм)	8

Указания мер безопасности (для всех станков и электроинструмента)

ВНИМАНИЕ! При использовании электроинструмента необходимо всегда выполнять основные правила техники безопасности для снижения рисков возгорания, поражения электротоком и травмирования людей, включая следующее:

- 1. ОГРАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ НА СВОЕМ МЕСТЕ** и быть в рабочем состоянии.
- 2. НЕОБХОДИМО УБИРАТЬ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Следует взять за привычку проверять отсутствие ключей на станке перед тем, как его включать.
- 3. РАБОЧАЯ ЗОНА ДОЛЖНА ПОДДЕРЖИВАТЬСЯ В ЧИСТОТЕ.** Захламленные зоны и верстаки могут стать причиной несчастного случая.
- 4. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ В ОПАСНОЙ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ.** Не допускается использовать электроинструмент во влажных и сырых помещениях или подвергать его воздействию атмосферных осадков. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
- 5. ДЕТИ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ НА РАССТОЯНИИ.** Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
- 6. ЦЕХ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАЩИЩЕН ОТ ДЕТЕЙ,** для этого следует использовать замки, главные выключатели или вынимать ключи от выключателей.
- 7. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ФОРСИРОВАТЬ СТАНОК.** Работа будет выполнена лучше и безопаснее на подачах и скоростях, для которых предназначен станок.
- 8. НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.** Не допускается использовать станок или приспособление для выполнения работ, для которых они не предназначены.
- 9. СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАДЛЕЖАЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не допускается использовать свободную одежду, перчатки, ношение галстуков, колец, браслетов и прочих ювелирных изделий, которые могут попасть в движущиеся части. Рекомендуются ношение нескользящей обуви. Длинные волосы следует накрывать.
- 10. СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Также следует использовать маску для защиты лица или респиратор при работах, связанных с большим пылевыделением. Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы. Они не являются защитными очками.
- 11. ЗАГОТОВКА ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАКРЕПЛЕНА.** При необходимости следует использовать струбцины или тиски для закрепления заготовки. Это безопаснее, чем использование рук и освобождает обе руки для работы на станке или с инструментом.
- 12. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ТЯНУТЬСЯ.** Следует всегда сохранять надлежащее устойчивое положение и равновесие.

- 13. НЕОБХОДИМО ПРОВОДИТЬ НАДЛЕЖАЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКОВ.** Инструмент должен быть заточен, станок должен содержаться в чистоте. Следует выполнять указания по смазке и замене приспособлений.
- 14. НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧАТЬ СТАНКИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ** перед их техобслуживанием, а также при замене инструмента и приспособлений, например, ножей, бит, резцов и т.д.
- 15. НЕОБХОДИМО СНИЖАТЬ РИСК НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ВКЛЮЧЕНИЯ.** Проверить, чтобы выключатель находился в положение ВЫКЛЮЧЕНО перед извлечением вилки из розетки.
- 16. СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.** Рекомендуемые приспособления приводятся в руководстве по эксплуатации. Использование ненадлежащих приспособлений может стать причиной причинения травмы.
- 17. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ВСТАВАТЬ НА СТАНОК.** Тяжелую травму можно получить при опрокидывании станка или при непреднамеренном прикосновении к режущему инструменту.
- 18. СЛЕДУЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ПРОВЕРКУ НА НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЧАСТЕЙ.** Перед первоначальной или продолжительной эксплуатацией станка ограждение или другие поврежденные части следует проверить на их надлежащее функционирование и выполнение предназначенных функций. Проверить регулировку движущихся частей, соединение движущихся частей, наличие поломок деталей, крепления и другие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Ограждение или поврежденные части следует немедленно отремонтировать надлежащим образом либо заменить их.
- 19. НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ.** Подавать заготовку на режущий инструмент следует только в противоположном вращению инструмента направлению.
- 20. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ОСТАВЛЯТЬ СТАНОК РАБОТАЮЩИМ БЕЗ ПРИСМОТРА. ОТКЛЮЧАТЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ.** Не оставлять станок до тех пор, пока он полностью не остановится.
- 21. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКОВ И ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА ВБЛИЗИ ОТ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИХСЯ ЖИДКОСТЕЙ ИЛИ ВО ВЗРЫВООПАСНОЙ АТМОСФЕРЕ.** Двигатели в данном оборудовании могут быть источником искр и вызвать этим воспламенение паров.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дополнительные правила

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ДАННОМ ДИСКОВОМ ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ

1. Не допускается находиться рабочему или наблюдателю на одной линии с абразивным диском.
2. Рабочая зона должна адекватно освещаться, а окружающее рабочее пространство должно быть свободным.
3. Дисковый шлифовальный станок предназначен для эксплуатации только внутри помещений.
4. Следует пользоваться средствами защиты глаз, а при продолжительной работе - средствами защиты органов слуха.
5. Следует избегать неудобного положения рук – при случайном соскальзывании это может заставить переместиться руки на абразивный диск.
6. Для каждой операции следует применять шлифовальный диск соответствующих размеров и типа.
7. Необходимо отключать станок перед уборкой со стола отходов. Не допускается включение станка до очистки столов или рабочих поверхностей от всех предметов (инструмента, древесных отходов и т.д.), за исключением заготовки и связанных с ней приспособлений для подачи или опоры для запланированной операции.
8. Перед началом работы проверить направление вращения абразивного диска.
9. Заготовку следует прочно удерживать, так чтобы ее невозможно было вытянуть из рук при обработке на диске.
10. Материал следует подавать постепенно. Не форсировать станок повышенной толщиной снятия материала по сравнению с той толщиной, на которую рассчитан станок.
11. Не пытаться шлифовать слишком маленькие заготовки в ущерб безопасности удержания заготовки.
12. При шлифовании крупных заготовок обеспечить надлежащую их опору на высоте стола.
13. Не допускается покидать рабочую зону при включенном электропитании или до полной остановки станка.
14. При поломке или повреждении любой части дискового шлифовального станка, при выходе из строя любого электрического элемента, при отсутствии какой-либо части незамедлительно отключить электропитание, отключить кабель питания от сети и заменить поврежденную или установить отсутствующую часть перед возобновлением работы.
15. ЗАГОТОВКУ ВСЕГДА СЛЕДУЕТ ОПИРАТЬ НА УПОР ИЛИ РАБОЧИЙ СТОЛ.
16. МЕЖДУ СТОЛОМ И ШЛИФОВАЛЬНЫМ ДИСКОВОМ МИНИМАЛЬНЫЙ ЗАЗОР ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ МАКСИМАЛЬНО 1,6 мм.
17. Следует использовать только двигатель, поставляемый со станком.
18. ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ: данный станок не предназначен для выполнения тяжелых обдирочных операций по снятию заусенцев. Однако при шлифовке черных металлов могут возникать искры, которые способны стать причиной возгорания. Для предотвращения данной возможности следует удалять опилки устройством сбора опилок. Необходимо удалять все следы деревянных опилок, которые могут накапливаться внутри и снаружи станка. Также смесь опилок черных и цветных металлов может создать опасное окружение.
19. Шлифовальный станок должен эксплуатироваться в хорошо проветриваемых помещениях.

Заземление

В случае возникновения неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления электрическому току для снижения риска поражения электротоком. Данный станок снабжен силовым кабелем с заземляющим проводником и вилку с заземляющим контактом. Вилку следует подключать к розетке с заземляющим контактом и заземленной в соответствии с ПУЭ. Не допускается внесение изменений в вилку, если она не подходит к розетке, розетку надлежащего типа должен устанавливать квалифицированный электрик.

Работа на станке

Проверить, чтобы параметры сети электропитания по напряжению и частоте соответствовали параметрам, указанным на табличке с паспортными данными. Снижение напряжения более чем на 10 % вызовет потерю мощности и перегрев. Все станки испытаны на заводе-изготовителе. Если станок не работает, следует проверить электропитание.

Данное изделие изготовлено согласно высоким требованиям стандартов. Оно предназначено для облегчения точного шлифования в радиальном направлении, кривых, конусов и фасок на древесине, пластмассах, металлах и керамики. Станок полностью на гарантии, пригоден для промышленного и бытового использования. При правильной эксплуатации он будет безотказно работать на заводе, в мастерских или в домашних условиях, там, где требуется сочетание высоких эксплуатационных характеристик.

Указания по работе на станке

1. После распаковки станка установить стол на места его крепления двумя входящими в комплект поставки болтами на $\frac{1}{4}$ дюйма с шайбами и распорными втулками, фиксируя стол двумя шпильками на $\frac{1}{4}$ дюйма, которые обеспечивают поворот стола. Проверить наличие зазора в 1,6 мм между столом и торцом шлифовального диска согласно черт. А.
2. Стол можно ставить под любым углом наклона от 0° до 45° . Для опускания стола отвернуть 6 болтов, затянуть их для удержания стола в заданном положении. Затем при необходимости установить угловой упор, вставив его в паз, предусмотренный на рабочем столе. Для изменения угла отвернуть гайку на $\frac{1}{4}$ дюйма и установить стол по шкале.
3. При необходимости можно снять резиновые опоры-присоски на станине, а станок постоянно закрепить на верстаке четырьмя шурупами с шайбами.
4. Не допускается оставлять без присмотра работающий станок. Выключать его между операциями и при установке заготовки. Перед регулировкой рабочего стола или замены шлифовального круга проверить отключение электропитания.
5. После отключения двигателя дать остановиться шлифовальному кругу. Не допускается останавливать его торможением усилием, прилагаемым к диску.

6. На станке материал удаляется с рабочей поверхности, поэтому требуется только периодическая очистка. Рекомендуется использовать кисточку или пылесос. В остальном станок не требует технического обслуживания.

Перечень узлов и деталей дискового шлифовального станка с диаметром шлифовального круга 12 дюймов (305 мм)

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
01	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НАКЛАДНОЙ ДИСК ДИАМЕТРОМ 12 ДЮЙМОВ (305 ММ) № 60	1
02	ОСНОВАНИЕ	1
03	ДВИГАТЕЛЬ	1
04	ШПОНКА А5 X 25	1
05	КОЛОДКА ТОРМОЗНАЯ	1
06	СУППОРТ ТОРМОЗНОЙ	1
07	ШТИФТ	1
08	РУКОЯТКА	1
09	ПРУЖИНА	1
10	ШАЙБА	1
11	ВИНТ М5 X 10	1
12	БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	4
13	ОПОРА ПОВОРОТНАЯ	2
14	ЭТИКЕТКА	2
15	БОЛТ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ	4
16	УЗЕЛ ФИКСИРУЮЩИЙ	2
17	КРЫШКА ШТУЦЕРА ОТСОСА ПЫЛИ	1
18	ШТУЦЕР ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ	1
19	СТОЛ	1
20	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПОД УГЛОМ	1
21	ВИНТ	1
22	ШАЙБА	1
23	ОПОРА РЕЗИНОВАЯ	4

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
24	ГАЙКА ШЕСТИГРАННАЯ М8	4
25	ДИСК	1
26	ШАЙБА	1
27	УКАЗАТЕЛЬ	1

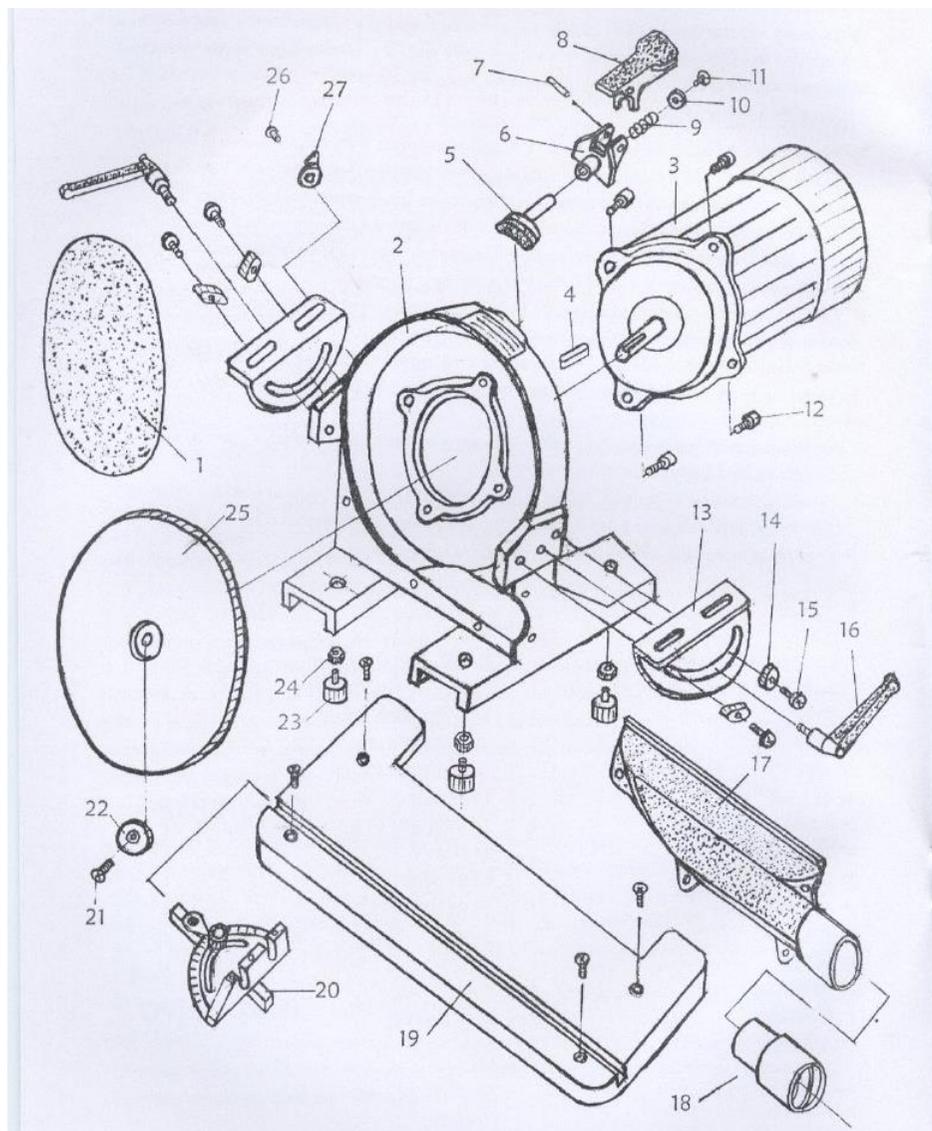


Рис. 1



Производитель

Yantai Warrior Machinery Co., Ltd.
No.3 Tashan Street, Haiyang City, Shandong, China
Tel: 0086-535-3 290 199
<http://www.warriorchina.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