

# Руководство по эксплуатации Барабанный шлифовальный станок

## LAGUNA SUPERMAX 19-38



**ETC**

LAGUNA TOOLS  
2072 Alton Parkway  
Irvine, California 92606  
Тел. 800.234.1976  
[www.lagunatools.com](http://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 19-39 .....	5
4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-38 .....	6
5. Настройка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-38 .....	9
6. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SUPERMAX 19-38 .....	14
7. Возможные неисправности и методы их устранения .....	19
8. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-38 .....	21
9. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SUPERMAX 19-38 .....	22

# 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. Рекомендуются 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	<b>965,2 мм (2 прохода)</b>
Минимальная длина	<b>140 мм</b>
Максимальная толщина	<b>102 мм</b>
Минимальная толщина	<b>0,79 мм</b>
Диаметр барабана	<b>127 мм</b>
Скорость барабана	<b>1740 об/мин</b>
Диаметр патрубка аспирации опилок	<b>100 мм</b>
Номинальное напряжение	<b>230 В</b>
Частота тока	<b>50 Гц</b>
Потребляемая мощность / пусковой ток	<b>1,94 кВт/9А</b>
Мощность двигателя выходная	<b>1,29 кВт</b>
Размеры в упаковке (Д x Ш x В)	<b>1140x410x590 / 980x530x150</b>
Размеры станка в собранном виде (Д x Ш x В)	<b>1295,4 x 670,6 x 1054,1 мм</b>
Масса нетто/брутто	<b>116,7 / 130,13 кг</b>

### 3. Основные компоненты барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-39



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.

## 4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-38 СБОРКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ СТАНКА



Рис.1

Соберите открытую подставку для шлифовального станка SuperMax 19-38 #71938-OP или, в качестве альтернативы, если вы решили использовать свою подставку, подготовьте её для крепления шлифовального станка.

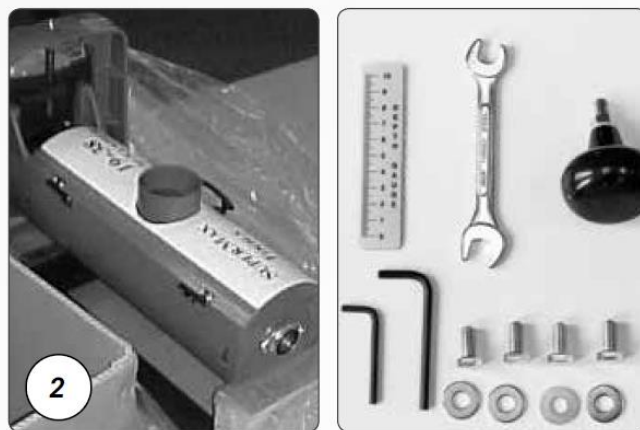


Рис.2

Откройте коробку 1, в которой находится основной шлифовальный блок. Снимите картонную прокладку. Откройте пластиковый пакет, в котором находится отправляющее устройство. ПРИМЕЧАНИЕ: К шлифовальному станку прилагается небольшой контейнер с инструментом. В этом контейнере будет все необходимое для настройки шлифовального станка.



Рис.3

Отрежьте каждый углы коробки 1, чтобы сложить стороны горизонтально, обеспечивая доступ к шлифовальному блоку

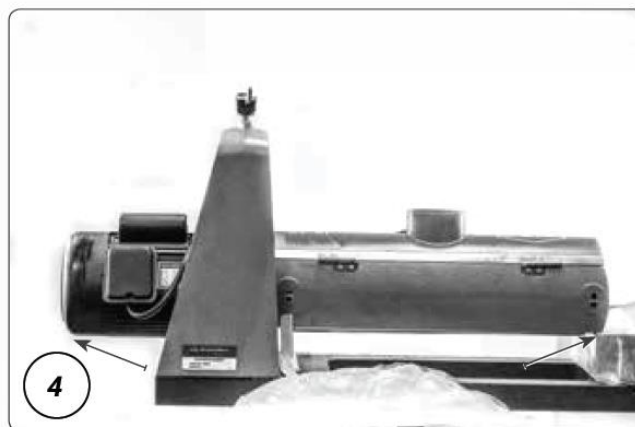


Рис.4

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

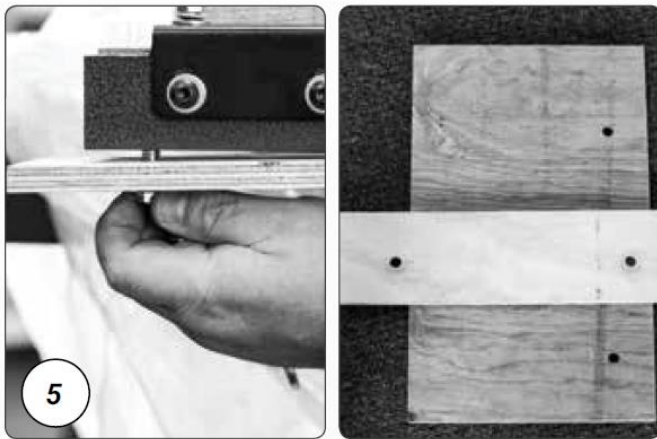
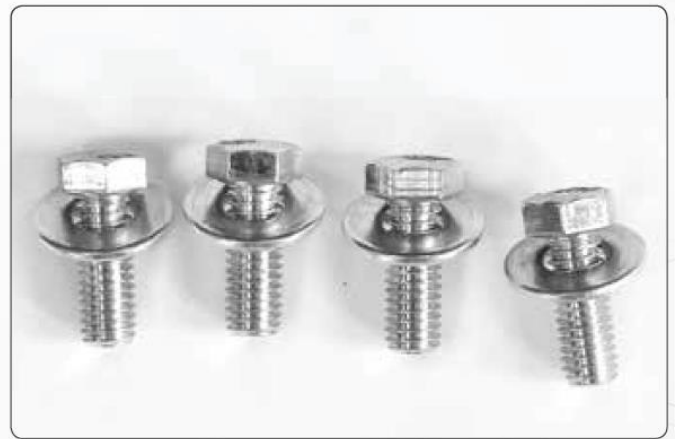


Рис.5

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



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

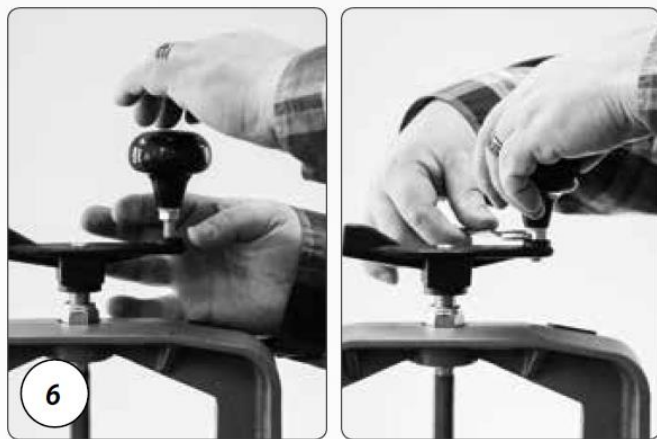


Рис.6

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



Рис.7

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



Рис.6

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

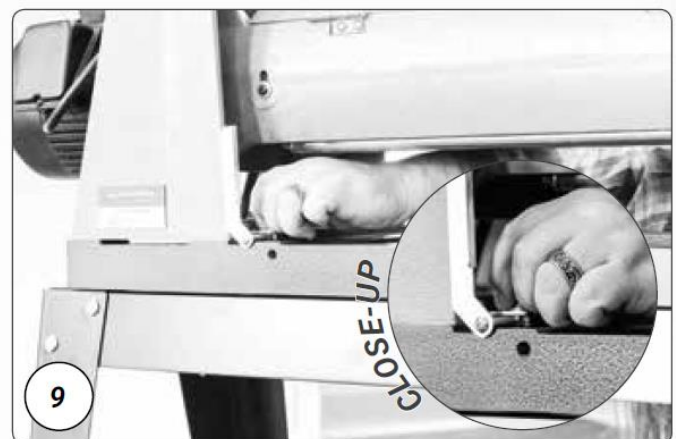


Рис.7

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





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

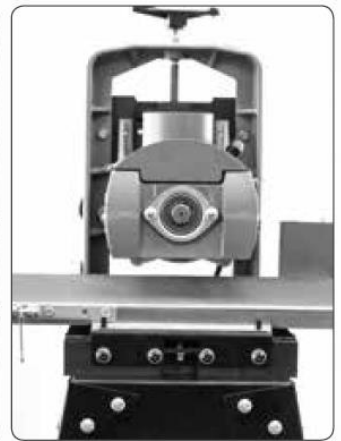


Рис.10

Откройте коробку 2, извлеките конвейер из упаковки и поместите на шлифовальный блок. Двигатель конвейера должен быть расположен близко 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".

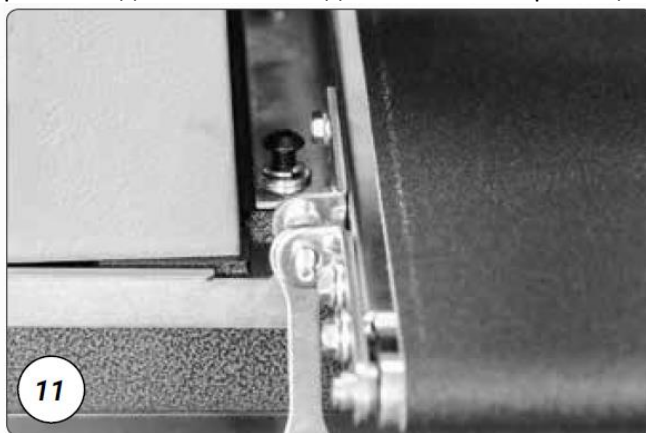


Рис.11

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.

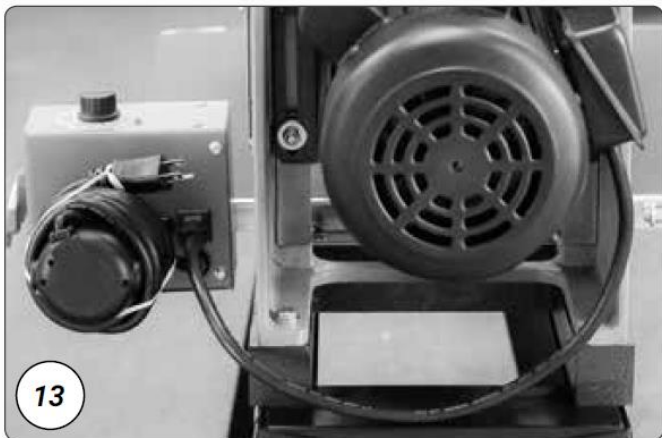


Рис.13

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



Рис.14

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

## 5. Настройка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-38

### ПРОВЕРКА ЦЕНТРОВКИ БАРАБАНА

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

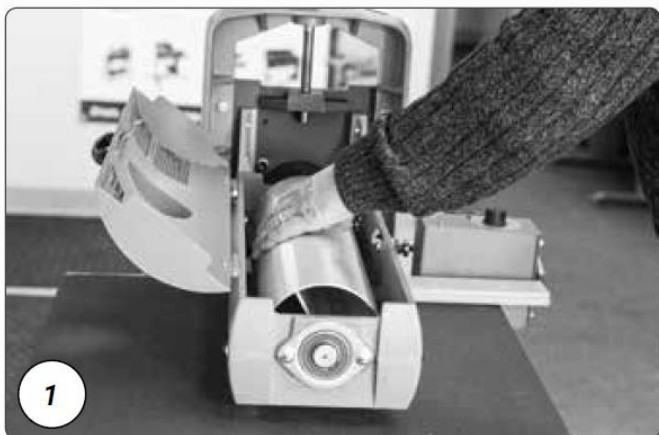


Рис.1

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.

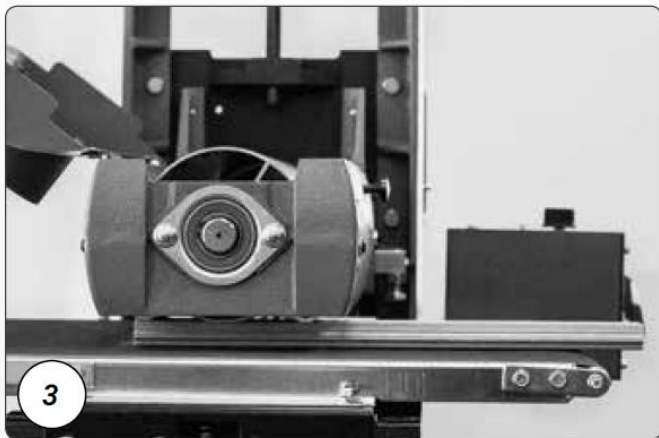


Рис.3

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

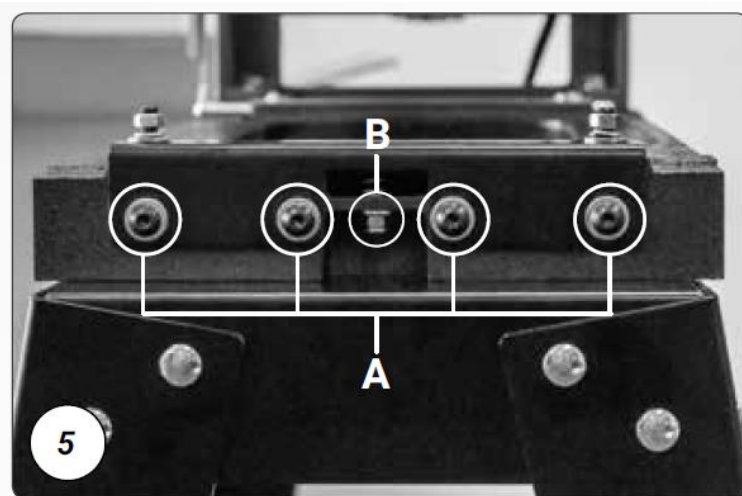
Натяжные ролики установлены чуть ниже барабана настолько, чтобы предметы не могли легко проходить под ними. Используйте ручку регулировки высоты по мере необходимости, чтобы убедиться, что кусок дерева соприкасается с барабаном



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 станка, 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 В. Затем затяните четыре винта с торцевой головкой.

Чтобы добиться 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. 5

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ

Для барабанного шлифовального станка SuperMax 19-38 необходим сбор пыли. Шлифовальный станок оснащен отверстием для выпуска пыли диаметром 4 дюйма в верхней части крышки.

Чтобы подключиться к вашей системе сбора, установите 4-дюймовый шланг из вашего коллектора. Минимальная рекомендуемая производительность пылеуловителя составляет 600 куб. м. Для достижения наилучших результатов следуйте рекомендациям производителя вашего пылеулавливающего

оборудования.

При подключении пылеудаляющих устройств 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 19-38.

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).

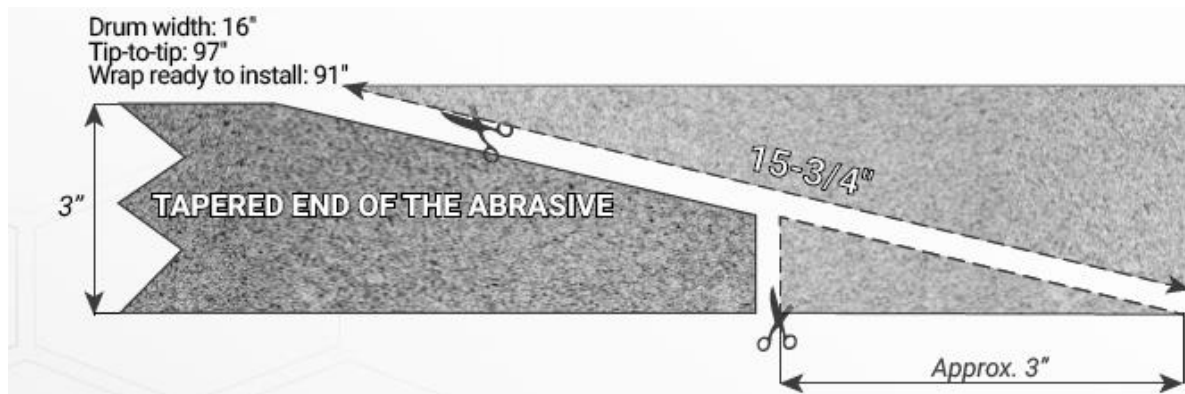


Рис.1

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

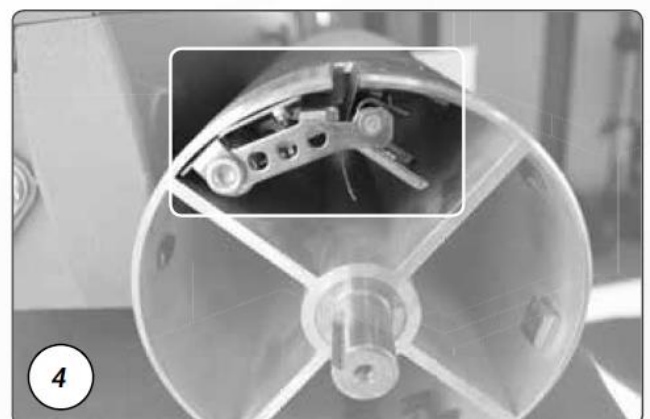


Рис.4

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**

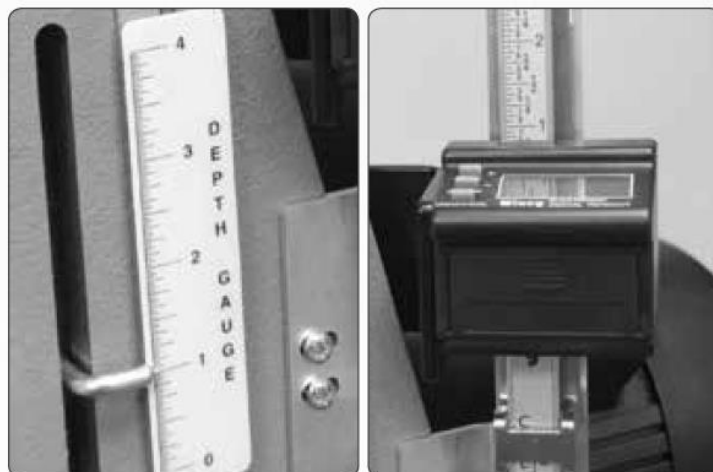
Для удаления отложений и продления срока службы абразива можно использовать чистящую палочку для наждачной бумаги.

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.

## 6. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SUPERMAX 19-38

### ГЛУБИНА ШЛИФОВАНИЯ



Ваш шлифовальный станок сможет выполнять бесконечное разнообразие проектов шлифования, разработанных в соответствии с вашими требованиями. Со временем и экспериментами станут очевидны правильные настройки и техника для каждой работы.

### ГЛУБИНА ШЛИФОВАНИЯ

Определение глубины шлифования является наиболее важным компонентом в работе на станке. Возможно, потребуется некоторое время, чтобы определить правильную глубину шлифования. Важнейшими переменными, которые следует учитывать, являются абразивная зернистость, тип древесины, тип заготовки и скорость подачи конвейера. Мы рекомендуем потренироваться на куске дерева перед шлифованием конечной заготовки.

#### • Работа со шкалой глубины шлифования

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.

Дополнительный DRO (цифровое считывание) для глубины доступен (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 шлифования 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. Опускайте 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

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 финишном шлифовании крупной 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 заготовку 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 СЫРЬЯ

Встроенная универсальность барабанной шлифовальной машины SuperMax 19-38 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.





- **Если заготовка шире барабана**

При работе с заготовкой, которая шире барабана, быстрый рычаг будет очень полезен (см. рисунок). Широкий запас 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 следует перевести в верхнее положение.

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.

- **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

- **Шлифовка неровных 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).

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 рисунке).
2. Намотайте абразив 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 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 натяжении (см. рисунок напротив).

## РЕГУЛИРОВКА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Настройка конвейерной 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 работу ленты, затяните гайку приемного винта со стороны, к которой движется лента, 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 ленте 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 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.
  5. Снимите две гайки и шайбы с внешней (левой) стороны (см. рисунок напротив).
  6. Поднимите конвейер и снимите его с шлифовальной машины.
- Установите конвейер со стороны двигателя. Избегайте разрыва ремня

на любых краях под станиной конвейера во время удаления. Повторите процедуру повторной установки в обратном порядке. Установите конвейерную станину на шлифовальную машину заново.

## ОЧИСТКА СТАНКА

Шлифовальный станок, 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
<b>ДВИГАТЕЛЬ НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ</b>	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)
<b>ПЕРЕГРУЗКИ ЩЕТОЧНОГО ДВИГАТЕЛЯ</b>	Неправильное подключение	Проверьте параметры электрической сети
	Станок перегружен	Используйте более медленную скорость подачи; уменьшите глубину резания
<b>ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА КОЛЕБЛЕТСЯ</b>	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
<b>ДВИГАТЕЛЬ БАРАБАНА ИЛИ МОТОР-РЕДУКТОР КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ</b>	Чрезмерная глубина резания	Уменьшите глубину резания; уменьшите скорость подачи

## РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕПОЛАДОК: КОНВЕЙЕР

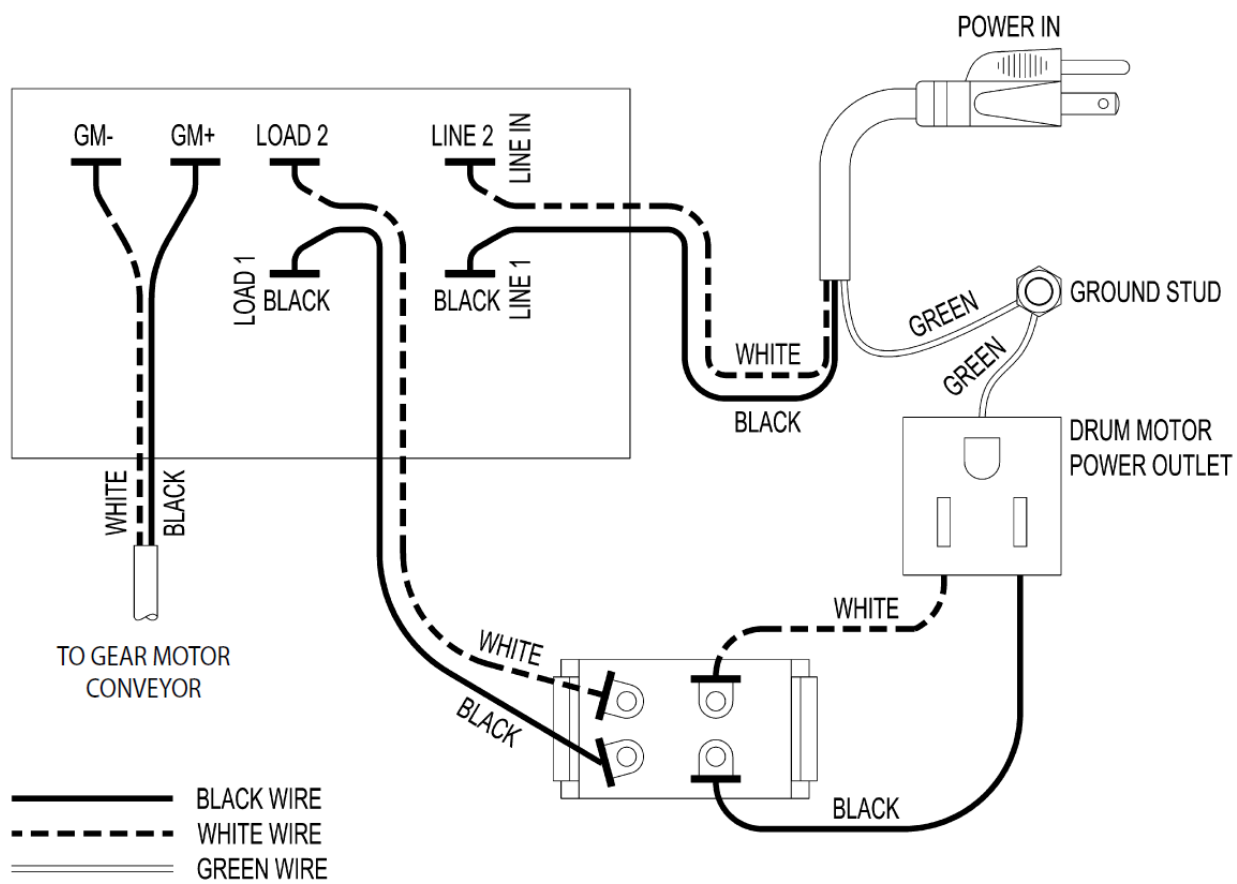
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
<b>ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ КОНВЕЙЕРА РАБОТАЮТ С ПЕРЕБОЯМИ</b>	Ослаблена муфта вала	Выровняйте плоскости вала редукторного двигателя и приводного ролика; затяните установочные винты муфты вала
<b>КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА СКОЛЬЗИТ ПО ПРИВОДНОМУ РОЛИКУ</b>	Неправильное натяжение конвейерной ленты	Отрегулируйте натяжение ремня
	Чрезмерная глубина резания	Уменьшите глубину резания; уменьшите скорость

<b>ЗАГОТОВКА СКОЛЬЗИТ ПО КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЕ, ВЫЗЫВАЯ ВИБРАЦИЮ</b>	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
<b>ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ</b>	Ремень не отрегулирован	Отрегулируйте ремень
	Втулки роликов, удлиненные из-за чрезмерного износа	Заменить втулки

## РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕПОЛАДОК: СТАНОК

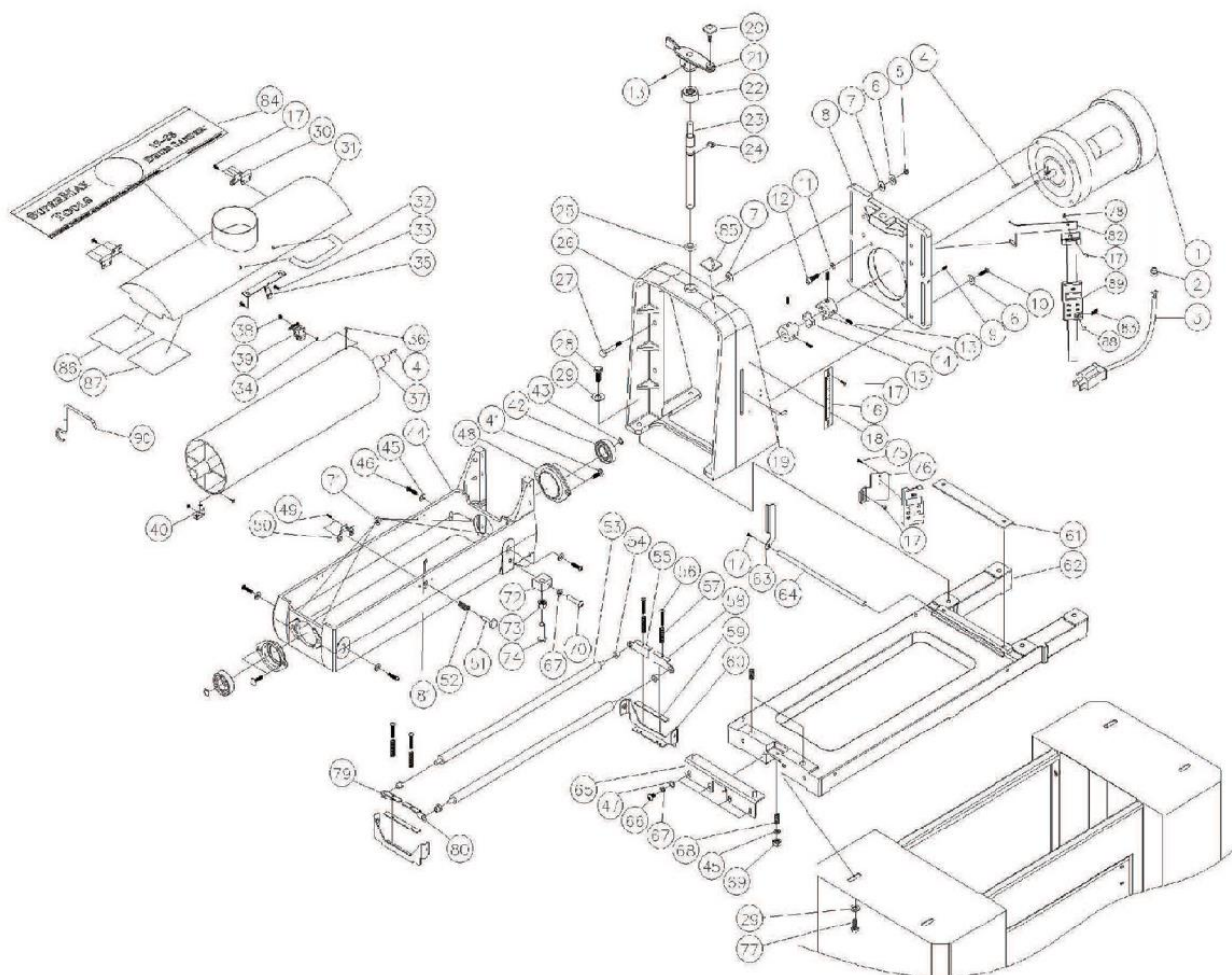
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
<b>РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ БАРАБАНА РАБОТАЕТ НЕПРАВИЛЬНО</b>	Неправильная регулировка регулировки высоты	Отрегулируйте регулировку высоты
<b>СТУЧАЩИЙ ЗВУК ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ</b>	Изношенный подшипник	Заменить распределитель контактов подшипника
<b>ОБРЕЗКА ДРЕВЕСИНЫ (ВЫДАБЛИВАНИЕ У КОНЦА ДОСКИ)</b>	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
<b>СЖИГАНИЕ ДРЕВЕСИНЫ ИЛИ ПЛАВЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ</b>	Скорость подачи слишком низкая	Увеличьте скорость подачи
	Чрезмерная глубина резания	Уменьшите глубину резания
<b>ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ</b>	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

## 8. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 19-38



## 9. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SUPERMAX 19-38

### Чертеж №1 Общий чертеж



Поз.	№ детали	Наименование	Description	Кол-во
1	480DS-101	Двигатель	Motor	1
	480DS-101MFC	Крышка вентилятора двигателя	Motor Fan Cover	1
2	2480BS-134	Снятие напряжения, двигатель	Strain Relief, motor	1
3	480DS-103	Шнур питания	Main Cord, Motor to Control Box	1
4	480BS-104	Ключ	Key	2
5	480BS-105	Гайка 5/16"-24	Nylon Insert Lock Nut 5/16"-24	4
6	480BS-106	Шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	9
7	480BS-107	Шайба	Oilite Washer	8
8	480BS-108	Плита	Motor Plate	1

9	480BS-109	Винт #8-32x1/4"	Set Screw #8-32x1/4"	1
10	480BS-110	Винт 5/16"-18x1-1/4"	Hex Cap Screw 5/16"-18x1-1/4"	6
11	480BS-111	Стопорная шайба 3/8"	Lock Washer 3/8"	4
12	480BS-112	Винт 3/8"-16x1-1/2"	Socket Head Cap Screw 3/8"-16x1-1/2"	4
13	480BS-113	Винт 1/4"-20x1/4"	Set Screw 1/4"-20x1/4"	5
14	480BS-114	Муфта	Coupling	2
15	480BS-115	Крестовина муфты	Coupling Spider	1
16	480BS-116	Пластина глубиномера	Depth Gauge Plate	1
17	480BS-117	Винт M4x0.7x6	Screw, Phil Pan Head M4x0.7x6	14
18	480BS-118	Этикетка, глубиномер (дюйм)	Label, Depth Gauge (inch)	1
19	480BS-119	Указатель глубиномера	Depth Gauge Pointer	1
20	480BS-120	Ручка	Knob	1
21	480BS-121	Ручка регулировки высоты	Height Adjustment Handle	1
22	480BS-122	Гайка 5/8"-11	Nylon Insert Lock Nut 5/8"-11	1
23	480BS-123	Винт регулировки высоты	Height Adjustment Screw	1
24	480BS-124	Шайба E12	E-Ring E12	1
25	480BS-125	Подшипник 51103	Thrust Bearing 51103	1
26	480BS-126	Корпус направляющей консоли	Shroud	1
27	480BS-127	Шпилька	Stud	4
28	480BS-128	Винт 3/8"-16x1-1/4"	Hex Cap Screw 3/8"-16x1-1/4"	4
29	480BS-129	Шайба 3/8"	Flat Washer 3/8"	8
30	480BS-130	Петля	Hinge	2
31	480DS-131	Пылезащитный кожух	Dust Cover	1
32	480BS-132	Ручка	Handle	1
33	480BS-133	Винт #8x1/2"	Pan Head Machine Screw #8x1/2"	2
34	480DS-134	Шайба M3	Lock Washer M3	2

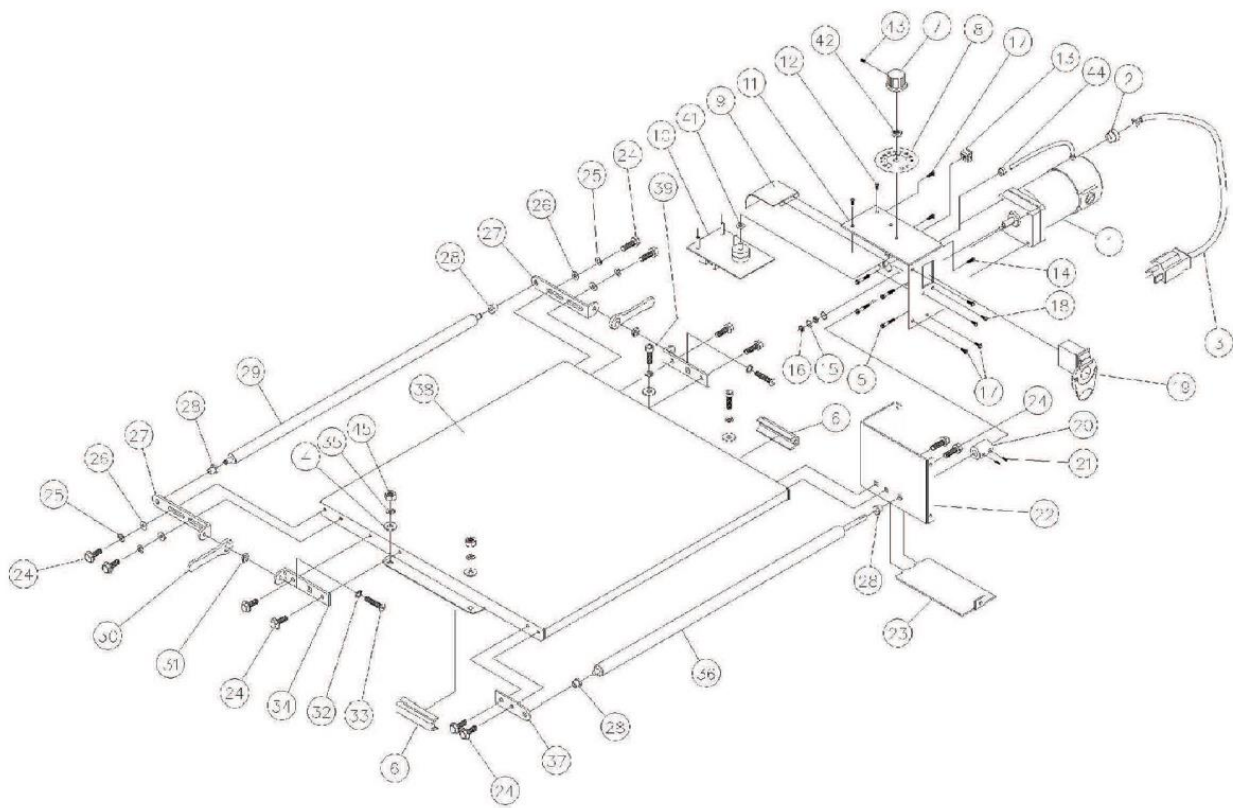


35	480BS-135	Защелка пылезащитного кожуха	Dust Cover Latch	1
36	480DS-136	Винт Phillips M3x0,5x10	Phillips Flat Head Screw M3x0.5x10	2
37	480DS-137	Шлифовальный барабан	Sanding Drum	1
38	480DS-138	Гайка M3x0,5	Nylon Insert Lock Nut M3x0.5	2
39	480DS-139	Встроенный абразивный крепежный элемент	Inboard Abrasive Fastener	1
40	480DS-140	Подвесной абразивный крепеж	Outboard Abrasive Fastener	1
41	480DS-141	Болт каретки 5/16"-18x1"	Carriage Bolt 5/16"-18x1"	4
42	480DS-142	Подшипник 6205ZZ	Bearing 6205ZZ	2
43	480DS-143	Шайба S25	C-Ring S25	2
44	480DS-144	Каретка барабана	Drum Carriage	1
45	480BS-145	Шайба 1/4"	Flat Washer 1/4"	5
46	480BS-146	Винт 1/4"-20x1"	Round Socket Head Cap Screw 1/4"-20x1"	4
47	480BS-147	Шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	4
48	480DS-148	Посадочное место подшипника	Bearing Seat	2
49	480BS-149	Винт #10-24x3/8"	Hex Cap Screw w/ Washer #10- 24x3/8"	2
50	480BS-150	Защелка пылезащитного кожуха	Dust Cover Catch	1
51	480BS-151	Шпилька	Stud	1
52	480BS-152	Пружина	Spring	1
53	480BS-153	Натяжной Ролик	Tension Roller	2
54	480BS-154	Масляная Втулка	Bushing, Oilite	4
55	480BS-155	Кронштейн натяжного ролика, внутренний левый	Tension Roller Bracket, Inner Left	1
56	480BS-156	Винт №8-32x1"	Screw #8-32x1"	4
57	480BS-157	Пружина, Натяжной Ролик	Spring, Tension Roller	4
58	480BS-158	Кронштейн натяжного ролика, внутренний правый	Tension Roller Bracket, Inner Right	1
59	480BS-159	Кронштейн	Pad, Bracket-Tension Roller	2

60	480BS-160	Скобка прижимных валов	Bracket	2
61	480BS-161	Прижимная пластина	Plate	1
62	480BS-162	Станина	Base	1
63	480BS-163	Регулировочный рычаг (БЫСТРЫЙ)	Adjusting Lever (FAST)	1
64	480BS-164	Регулировочный стержень	Adjusting Rod	1
65	480BS-165	Регулировочная пластина (по высоте)	Height Adjusting Plate	1
66	480BS-166	Винт 5/16"-18x1/2"	Round Socket Head Cap Screw 5/16"-18x1/2"	4
67	480BS-167	Шайба 5/16"	Lock Washer 5/16"	5
68	480BS-168	Пружина	Spring	3
69	480BS-169	Гайка 1/4"-20	Nylon Insert Lock Nut 1/4"-20	1
70	480DS-170	Винт M8x1.25x40	Socket Head Cap Screw M8x1.25x40	1
71	480DS-171	Гайка 5/16"-18	Hex Nut w/ Washer 5/16"-18	4
72	480DS-172	Измерительное Устройство	Block, Measuring Device	1
73	480DS-173	Гайка M12x1.75	Hex Nut M12x1.75	1
74	480DS-174	Стопорный болт	Stop Bolt	1
75	480DS-175	Винт M3x0.5x6	Screw M3x0.5x6	2
76	480DS-176	Нижняя неподвижная пластина, DRO	Lower Fixed Plate, DRO	1
77	480BS-177	Винт 3/8"-16x3/4"	Hex Cap Screw 3/8"-16x3/4"	4
78	480DS-178	Гайка M4x0.7	Hex Nut M4x0.7	1
79	480BS-179	Кронштейн натяжного ролика, наружный правый	Tension Roller Bracket, Outer Right	1
80	480BS-180	Кронштейн натяжного ролика, наружный левый	Tension Roller Bracket, Outer Left	1
81	480BS-181	Шайба E5	E-Ring E5	1
82	480DS-182	Верхняя неподвижная пластина, DRO	Upper Fixed Plate, DRO	1
83	480DS-183	Крышка аккумулятора	Battery Cover	1
84	480DS-184	Этикетка	Label	1

85	480BS-185	Метка направления высоты	Height Direction Label	1
86	480BS-186	Табличка	Maintenance Label	1
87	480BS-187	Предупреждающая надпись	Warning Label	1
88	480DS-188	Батарея	Battery	1
89	480DS-189	Узел цифрового считывания (опционально)	Digital Readout Assembly (optional)	1
90	635DS-280	Инструмент для крепления (опционально)	Fastener Tool (optional)	1

## Чертеж №2 Конвейер и привод



Поз.	№ детали	Наименование	Discription	Кол-во
1	480BS-201	Мотор-редуктор	Gear Motor	1
2	480DS-202	Снятие напряжения, Шнур питания 6P3-4	Strain Relief, Power Cord 6P3-4	1
3	480DS-203	Шнур питания	Power Cord	1
4	480BS-204	Шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	4
5	480BS-205	Винт #10-32x1/2"	Socket Head Cap Screw #10-32x1/2"	4

6	480BS-206	Кронштейн (опционально)	Tracking Kit (optional)	2
7	480BS-207	Ручка	Knob	1
8	480BS-208	Метка регулировки скорости	Speed Adjustment Label	1
9	480BS-209	Предохранитель проводки	Wiring Guard	1
10	480DS-210	Контроллер	Controller	1
11	480DS-211	Кронштейн корпуса управления	Control Housing Bracket	1
12	480BS-212	Винт 5/32"x1/2"	Pan Head Self-Tapping Screw 5/32"x1/2"	2
13	480DS-213	Разъём, Основной Шнур	Receptacle, Main Cord	1
14	480BS-214	Винт #10-32x1/2"	Screw #10-32x1/2"	1
15	480BS-215	Uhdth #10	Washer, Lock-Int. Tooth #10	2
16	480BS-216	Гайка #10-32	Hex Nut #10-32	2
17	480BS-217	Винт #10-32x3/8"	Screw, Hex Head-Slotted #10- 32x3/8"	5
18	480BS-218	Винт #6-32x1/2"	Screw, Phil Pan Head #6- 32x1/2"	2
19	480BS-219	Выключатель, ВКЛ/ВЫКЛ	Switch, ON/OFF	1
20	480BS-220	Муфта, Вал	Coupler, Shaft	1
21	480BS-113	Винт 1/4"-20x1/4"	Set Screw 1/4"-20x1/4"	2
22	480BS-222	Кронштейн	Bracket, Base- Controller	1
23	480BS-223	Крышка	Cover, Base-Control Housing	1
24	480BS-224	Винт 1/4"-20x3/4"	Hex Cap Screw 1/4"-20x3/4"	12
25	480BS-225	Гровер 1/4"	Washer, Wave 1/4"	4
26	480BS-145	Шайба 1/4"	Flat Washer 1/4"	4
27	480BS-227	Кронштейн	Bracket, Take Up-Slide	2
28	480BS-154	Масляная втулка	Bushing, Oilite	4
29	480BS-229	Приводной ролик	Roller, Driven	1
30	480BS-230	Гаечный ключ	Wrench	2
31	480BS-231	Гайка 1/4"-20	Hex Nut 1/4"-20	2

32	480BS-232	Гровер 1/4"	Washer, Lock-Int. Tooth 1/4"	2
33	480BS-233	Винт 1/4"-20x1-3/4"	Screw, Round Head- Slotted 1/4"-20x1-3/4"	2
34	480BS-234	Кронштейн	Bracket, Take Up-Base	2
35	480BS-167	Шайба 5/16"	Lock Washer 5/16"	4
36	480BS-236	Ролик, Привод	Roller, Drive	1
37	480BS-237	Кронштейн, Опорно-приводной ролик	Bracket, Support-Drive Roller	1
38	480BS-238	Станина, Конвейер	Bed, Conveyor	1
39	480BS-239	Винт 5/16"-18x3/4"	Socket Head Cap Screw 5/16"- 18x3/4"	2
40	480DS-240	Ленточный конвейер (Не показан)	Belt Conveyor, Abrasive (Not Shown)	1
41	480BS-204	Шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	1
42	480BS-242	Гайка 5/16"-24	Hex Nut 5/16"-24	1
43	480BS-243	Винт #8-36x5/16"	Slotted Set Screw #8-36x5/16"	1
44	480BS-244	Снятие напряжения, Мотор- редуктор 6N-4	Strain Relief, Gear Motor 6N-4	1
45	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](http://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](http://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.