

Руководство по эксплуатации Барабанный шлифовальный станок

LAGUNA SUPERMAX 19-38 COMBO



EAC

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

Изд. № 269049

P. 888.454.3401
F. 651.454.3465

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

Москва 2021

Оглавление

1. Правила безопасности.....	2
2. Спецификация.....	4
3. Основные компоненты барабанного шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo.....	5
4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo.....	6
5. Настройка шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo	7
6. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SuperMax 19-38 combo.....	12
7. Возможные неисправности и методы их устранения	23
8. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo.....	25
9. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo	26

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	965,2 мм (2 прохода)
Минимальная длина	140 мм
Максимальная толщина	102 мм
Минимальная толщина	0,79 мм
Диаметр барабана	127 мм
Скорость щетки	200-1000 об / мин
Скорость барабана	1740 об/мин
Диаметр патрубка аспирации опилок	100 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	1,94 кВт/9А
Мощность двигателя выходная	1,29 кВт
Размеры в упаковке (Д x Ш x В)	1093 x 406 x 610 мм
Размеры станка в собранном виде (Д x Ш x В)	1060,5 x 1463,6 x 1463,6 мм
Масса нетто/брутто	119,75 / 168,28 кг

3. Основные компоненты барабанного шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo

Это руководство предназначено для того, чтобы помочь вам ознакомиться со шлифовальным станком SuperMax и максимально использовать все его возможности.

Система браширования SuperMax 19-38 combo состоит из:

- 1) ручки регулировки высоты, которая поднимает и опускает шлифовальную головку;
- 2) ручки управления скоростью щетки, которая управляет скоростью щетки от 200 до 1000 об / мин и скоростью барабана до 1750 об / мин;
- 3) переключателя запуска двигателя, который запускает и останавливает приводной двигатель и шлифовальную щетку;
- 4) ручки управления скоростью подачи, которая запускает подающий конвейер и выбирает скорость подачи от 0-10 футов в минуту.

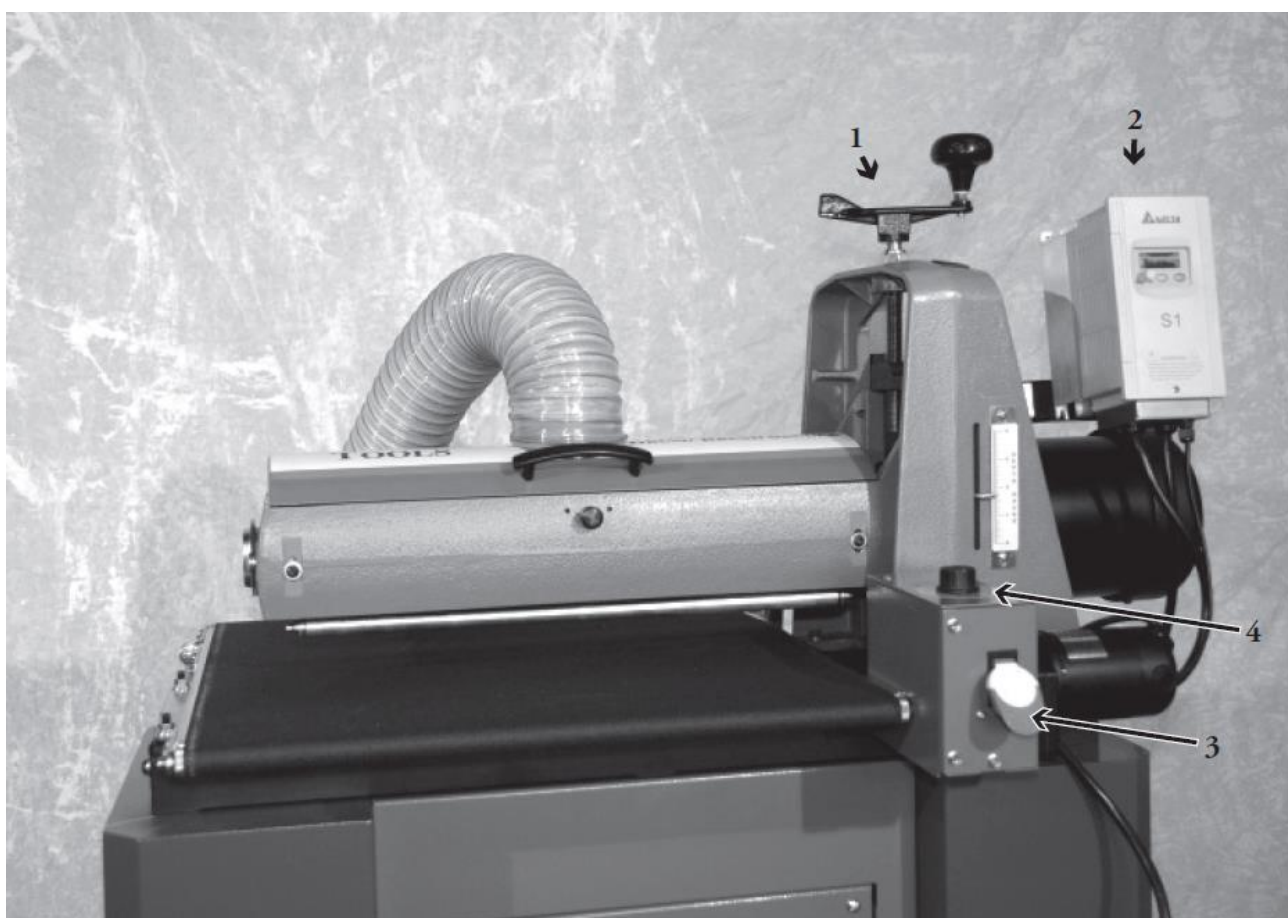


Рис.1

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 combo

Шлифовальный станок 19-38 combo поставляется производителем собранном виде.

Важно: Во избежание проблем и возможного повреждения устройства, пожалуйста, ознакомьтесь с приведенными ниже инструкциями по распаковке, прежде чем приступить к настройке устройства в вашем магазине.

1. Соберите подставку или подготовьте специальный стенд для крепления шлифовального станка
2. Откройте “коробку 1” с основным шлифовальным блоком. Снимите картонную прокладку. Откройте пластиковый пакет.
3. Отрежьте каждый угол коробки 1, чтобы сложить стороны и горизонтально, обеспечивая доступ к шлифовальному блоку. (рис. 2)
4. Снимите две деревянные уплотнительные пластины с нижней части шлифовального устройства. (рис. 3)
5. С помощью одного или двух помощников установите шлифовальный блок на подставку или верстак и надежно закрепите. Используйте болты от упаковочных пластин.
6. Установите ручку на ручку регулировки высоты, пальцем затяните гайку на ручке. Проденьте шпильку от ручки в маховик (рис. 2). Затяните гайку против маховика.

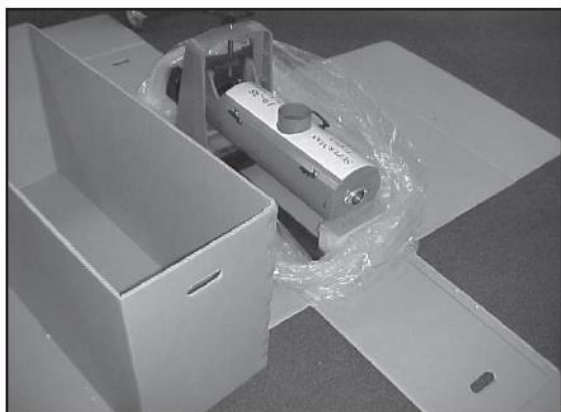


Рис.2

Рис.2 Откройте пластиковый пакет, удалите вкладыш, вырежьте коробку



Рис.4

Рис. 4 Закрепите на подставке, снимите упаковочный блок

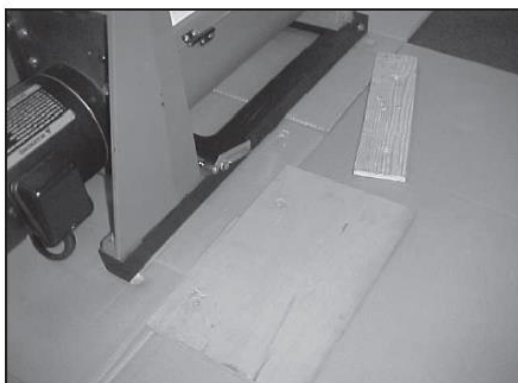


Рис. 3 Снимите уплотнительные пластины

7. Используя ручку, поднимите шлифовальную головку в высокое положение и снимите уплотнительный блок с рычага шасси и двигателя, если таковые имеются. (рис. 4)
8. Снимите конвейер с упаковки и поместите на шлифовальный блок. Двигатель конвейера должен находиться рядом с главным двигателем и глубиномером.
9. Установите две стопорные шайбы и две плоские шайбы на шпильки с внешней стороны конвейера.
10. Установите стопорную шайбу и плоскую шайбу на две торцевые головки (или болты с шестигранной головкой) и установите во фланец конвейерной станины на внутренней стороне (со стороны двигателя). Держите опорную пластину на месте с внутренней стороны и убедитесь, что “быстрый рычаг” установлен вверх. Рис. 4А
11. Затяните все болты и гайки.

5. Настройка шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo

Шлифовальный станок 19-38 combo поставляется отрегулированным и выровненным на заводе. Однако из-за возможного повреждения во время транспортировки устройство должно быть тщательно проверено перед вводом в эксплуатацию. В этом разделе описываются предоперационные проверки, которые вы должны выполнить после распаковки и окончательной сборки. Ненужных проблем можно избежать, если перед началом работы выполнить эти необходимые проверки. Аналогичным образом, выполнение рекомендуемых ежемесячных процедур технического обслуживания поможет обеспечить бесперебойное обслуживание.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ.

Сбор пыли необходим для всех моделей станков SuperMax. Станок SuperMax 19-38 combo оснащена одним отверстием для выпуска пыли диаметром 4 дюйма в верхней части крышки. Чтобы подключиться к вашей системе пылеудаления, 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.



Рис. 4А Ручка установки

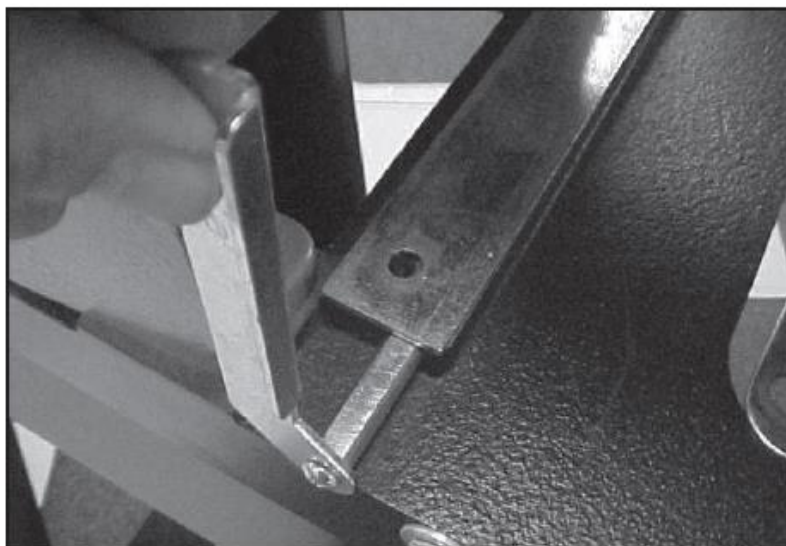


Рис. 4В Быстрый рычаг “ВВЕРХ”

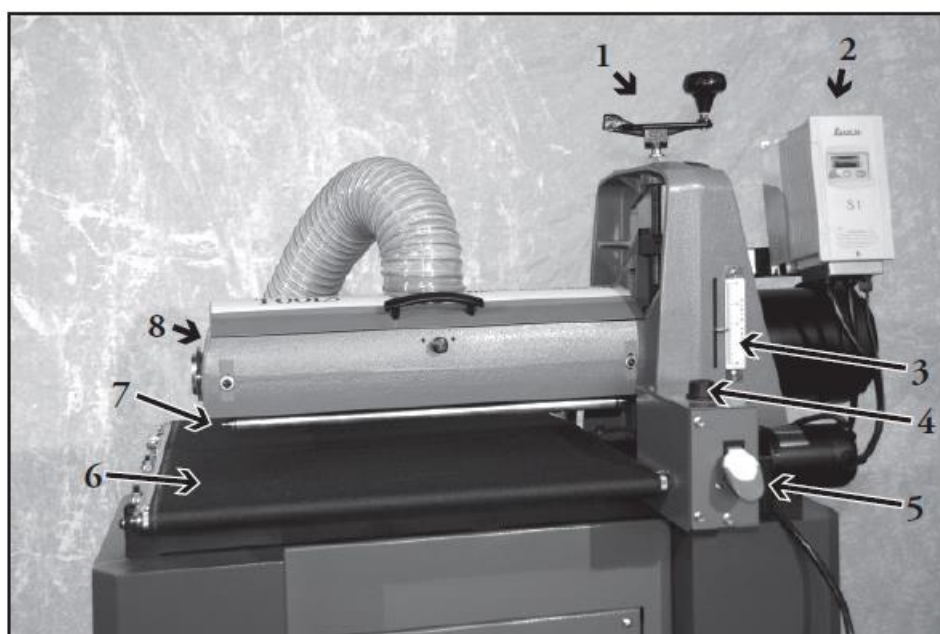


Рис. 5 Основные компоненты станка.

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Ручка Регулировки Высоты | 5. Переключатель ВКЛЮЧЕНИЯ / ВЫКЛЮЧЕНИЯ барабана / щетки |
| 2. Ручка скорости щетки (об/мин) | 6. Конвейерный стол |
| 3. Глубиномер | 7. Натяжные ролики |
| 4. Регулировка конвейера | 8. Каретка барабана/щетки |

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ

Высота щетки/барабана регулируется ручкой регулировки высоты (рис.5). Поворот ручки поднимает или опускает шлифовальную головку. Один оборот ручки поднимает или опускает стол на 1/16 дюйма.

Перед регулировкой рабочей высоты убедитесь, что уплотнительный блок снят. Он расположен под внешним концом рычага каретки (рис. 3). Поднимите барабан/ щетку, чтобы удалить.

ВЫРАВНИВАНИЕ ЩЕТКИ

Щетка должна быть параллельна поверхности конвейерного полотна. Выравнивание щетки можно визуально проверить, подняв натяжные ролики (рис. 6) в самое высокое положение и опустив головку так, чтобы щетка просто соприкасалась с поверхностью конвейера. Контакт щетки должен быть одинаковым по всей ширине конвейера. Смещение щетки можно исправить, ослабив четыре винта с заглушками на внешней кромке конвейера и повернув регулировочную гайку 7/16 дюйма, чтобы конвейер был параллелен щетке или барабану. См. Рис. 7

ПРОВЕРКА ЦЕНТРОВКИ БАРАБАНА

Проверьте выравнивание при использовании шлифовального барабана. После установки шлифовального барабана удалите абразив из барабана. Используя плоский кусок дерева или алюминия в качестве толщиномера, вставьте его между конвейерной лентой и барабаном с правой (внутренней) стороны машины (рис. 5). Опустите шлифовальную головку так, чтобы барабан просто соприкасался с толщиномером. Затем, удерживая передний натяжной ролик, проверьте обе стороны барабана с помощью толщиномера. Если барабан не параллелен, ослабьте четыре винта с торцевой головкой (вдоль внешнего края конвейера) и поднимите или опустите конвейер с помощью регулировочной гайки 7/16 дюйма для достижения параллельного выравнивания. Затяните четыре винта с торцевой головкой

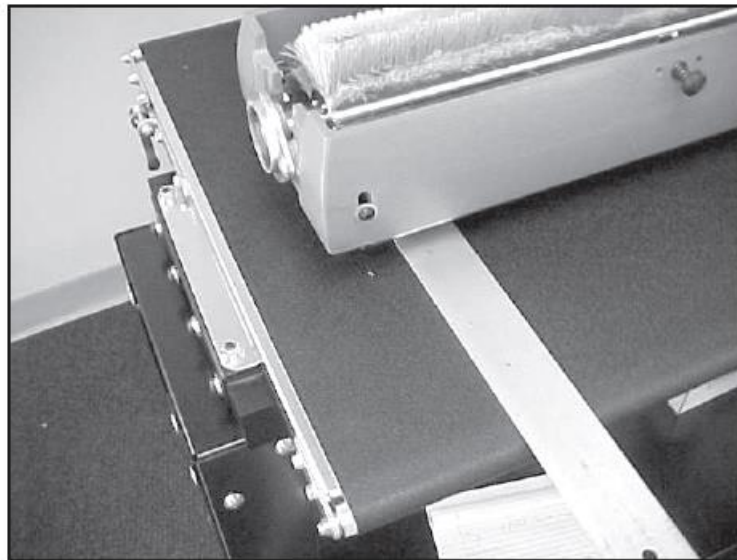


Рис. 6А Проверка выравнивания щетки (внутренняя сторона).

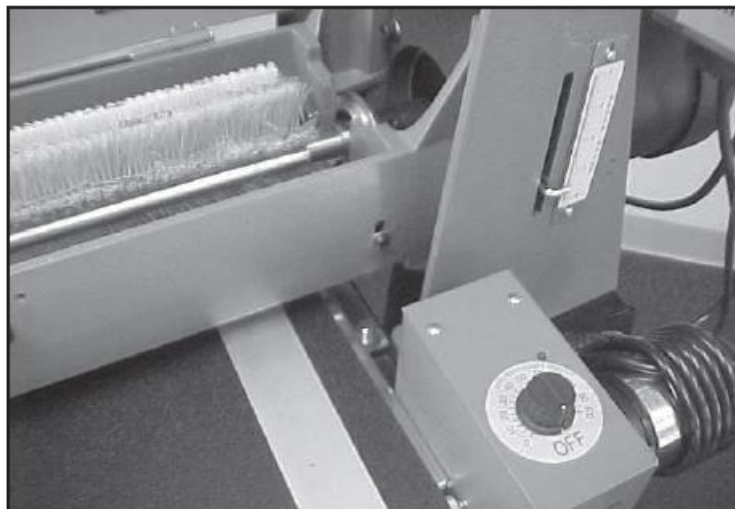


Рис. 6 Проверка выравнивания щетки и регулировки высоты стола (внешняя сторона).

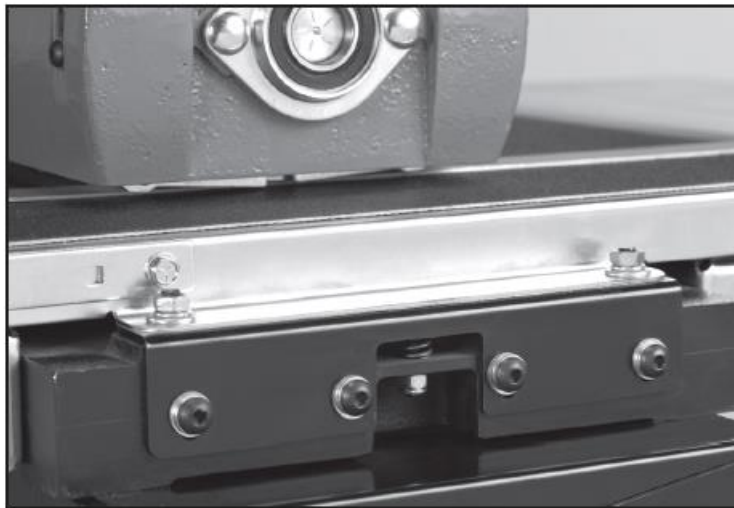


Рис. 7 Настройка выравнивания кисти.

ВАЖНО !!! При использовании аксессуара для шлифовального барабана отрегулируйте датчик оборотов на максимальную настройку “шлифование барабана”, полностью повернув его по часовой стрелке. Используйте барабанную шлифовальную машину только при этой настройке!

ДАТЧИК ОБОРОТОВ В МИНУТУ

Датчик или индикатор оборотов в минуту (рис. 8) отображает скорость или вращение щетки. Метка под ручкой управления является направляющей. **ВАЖНО:** Головки щеток должны работать только в диапазоне 200-1000 оборотов в минуту! Шлифовальный барабан должен работать только при максимальных (1750) оборотах в минуту! Несоблюдение этого руководства может привести к повреждению машины, щетки или барабана. Выберите правильную частоту вращения щетки для достижения наилучших результатов и тип щетки.

РЕГУЛИРОВКА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Во время обрыва и нормальной работы иногда может потребоваться регулировка конвейерной ленты, чтобы компенсировать растяжение ленты. Если необходимы регулировки, следуйте приведенным ниже инструкциям: Регулировка отслеживания ленты производится во время работы конвейерной ленты. При включенном конвейерном блоке и установленной максимальной скорости следите за тенденцией смещения конвейерной ленты в одну сторону конвейера. Чтобы отрегулировать отслеживание ремня, затяните гайку приемного винта (рис. 9) со стороны, в которую движется ремень, и ослабьте гайку приемного винта с противоположной стороны. Регулировка гаек приемного винта с обеих сторон конвейера позволяет регулировать отслеживание ленты, не влияя на натяжение ленты. Отрегулируйте гайки приемного винта только на 1/4 оборота за раз. Затем дайте ремню время отреагировать на регулировку, прежде чем двигаться дальше. Старайтесь избегать чрезмерных корректировок.

ПРИМЕЧАНИЕ: При чистке щеткой или шлифовании убедитесь, что гаечный ключ находится под поверхностью.



Рис. 8 Датчик частоты вращения щетки.



Рис. 9 Подвесной ключ 1 из 2, для отслеживания конвейера

6. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SuperMax 19-38 combo

Внимание !!! Обратите внимание, что перед началом эксплуатации устройства необходимо подключить устройство к соответствующей системе сбора пыли.

Брашировочная щетка обеспечивает контроль и универсальность обработки благодаря переменной скорости щетки и скорости подачи заготовки. Поэкспериментируйте с обоими, чтобы найти подходящую производительность шлифовального станка для данного приложения. Изменение скорости щетки делает щетку более или менее агрессивной. Слишком агрессивное воздействие на щетку может привести к увеличению зернистости или чрезмерно округлым краям. Иногда может быть лучше сделать два или более прохода менее агрессивной щеткой или настройкой скорости подачи заготовки.

Щетка вращается против направления подачи, поэтому передние кромки контуров будут подвергаться большей шлифовке, чем задние кромки. При последующих проходах заготовку следует поменять местами, чтобы отшлифовать все поверхности. Заготовку также можно подавать под углом, чтобы обеспечить большее проникновение щетки по бокам.

Основные рабочие процедуры

После подключения устройства к системе сбора пыли вы готовы приступить к использованию брашировочной щетки. Основная процедура работы с моделями SuperBrush выглядит следующим образом (рис. 10):

1. Установите глубину шлифования/щетины (стр. 10).
 2. Установите натяжные ролики в соответствии с типом шлифуемого материала
 3. Запустите шлифовальную щетку и выберите медленную скорость щетки (стр. 8).
 4. Запустите конвейер и выберите скорость подачи (стр. 10)
 5. Запустите систему пылеуловителя.
 6. Подавайте заготовку.
 7. Постепенно увеличивайте скорость щетки (об/мин), пока не будет достигнута желаемая отделка (рис. 8).
- Чтобы подать заготовку через брашировочную щетку, положите и удерживайте материал, подлежащий шлифовке, на конвейерный стол, позволяя конвейерной ленте двигать заготовку к щетке.

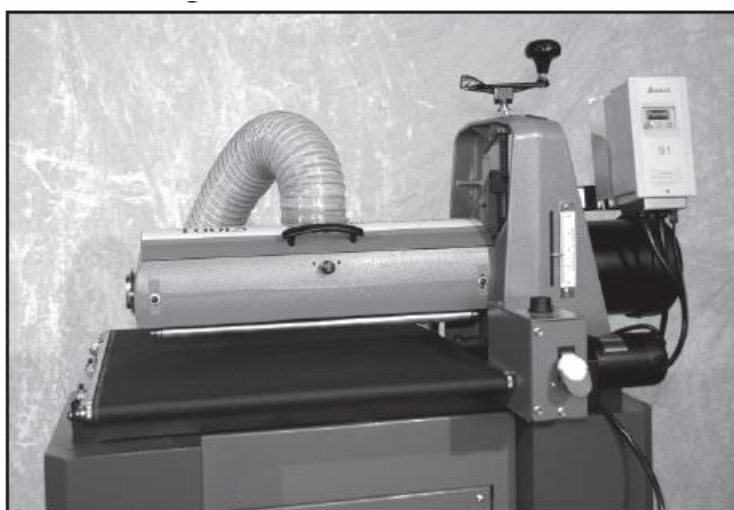


Рис. 10 Элементы управления.

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖНОГО РОЛИКА

Подпружиненные подающие и выпускные натяжные ролики (рис. 11) предназначены для поддержания понижающего давления на шлифуемый материал и предотвращения проскальзывания материала на конвейере. При правильной установке натяжные ролики должны входить в зацепление или подниматься примерно на 1/8 дюйма, чтобы разместить чистящийся шток.

Натяжные ролики могут и должны быть отрегулированы таким образом, чтобы они соответствовали заготовке с плоской поверхностью и заготовке с сильно очерченной поверхностью. Высота натяжного ролика регулируется следующим образом: Примечание: Убедитесь, что головка щетки подходит для нанесения и контакта.

ДАВЛЕНИЕ НАТЯЖНОГО РОЛИКА

Давление натяжного ролика устанавливается на заводе для большинства применений. Однако давление каждого ролика можно регулировать. Внимание, слишком слабое давление может привести к проскальзыванию материала на конвейерной ленте или откату. Слишком большое натяжение может вызвать проскальзывание при шлифовании или недостаточную подъемную силу при шлифовании заготовки. Чтобы увеличить натяжение, поворачивайте регулировочный винт натяжения по часовой стрелке на $\frac{1}{4}$ оборота за раз. Чтобы уменьшить натяжение, поворачивайте регулировочный винт против часовой стрелки на $\frac{1}{4}$ оборота за раз. См. рис. (11).

Натяжные ролики установлены на заводе для наиболее универсального использования и имеют самую длинную минимальную длину, приблизительно 4-1 / 2 дюйма для большинства применений. Ролики можно отрегулировать ближе к шлифовальному барабану только при шлифовании коротких плоских заготовок. Для регулировки снимите четыре регулировочных винта натяжения, отслеживая проникновение винта в стопорную гайку. Сдвиньте ролики в направлении барабана, используя стопорную гайку, ближайшую к барабану. Установите на место четыре регулировочных винта с одинаковым натяжением или проникновением в стопорную гайку.

Шток с плоской поверхностью: Ослабьте четыре винта с торцевой головкой, удерживающие кронштейны натяжного ролика. Поместите запас под щетку. Опустите щетку до надлежащего проникновения щетины. Поднимите щетку на два-три оборота. Затяните четыре винта с торцевой головкой. Снимите заготовку, опустите головку щетки до предыдущей настройки при регулировке и материал щетки.

Контакт щетины: Правильное проникновение щетины имеет решающее значение для лучшей отделки и длительного срока службы щетки. Более плоские щетки должны быть установлены так, чтобы они проникали от $\frac{1}{8}$ до $\frac{1}{4}$ дюйма в самую глубокую часть шлифуемого профиля. Нейлоновые щетки должны быть установлены так, чтобы проникать примерно на $\frac{1}{16}$ дюйма в самую глубокую часть шлифуемого профиля. Проволочные щетки должны быть установлены таким образом, чтобы они проникали на $\frac{1}{32}$ - $\frac{1}{16}$ дюйма в обрабатываемый материал.

ВЫБОР СКОРОСТИ ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ ДЛЯ БРАШИРОВАНИЯ

Выбор правильной скорости подачи имеет важное значение для правильной чистки и шлифования. Скорость подачи контролирует продолжительность или “время выдержки” чистки в зоне контакта. Более медленная скорость подачи позволяет проводить большую чистку. В некоторых случаях низкая скорость подачи и низкая скорость щетки могут привести к тому же результату, что и быстрая скорость подачи и быстрая скорость щетки. Переменная регулировка скорости подачи конвейерной ленты регулирует нагрузку на машину; ее можно регулировать бесконечно для достижения максимальной производительности. Более высокая скорость подачи обеспечивает более быструю чистку, но меньшее количество оборотов щетки на дюйм шлифования. Более низкая скорость подачи обеспечивает большее количество оборотов щетки на дюйм шлифования (рис. 10).

Наилучшая скорость подачи будет зависеть от ряда факторов, включая тип заготовки, щетку, используемую глубину среза, а также от того, подается ли заготовка непосредственно по линии конвейерного полотна или под углом. При тестировании скорости подачи начните со среднего значения (50%) и отрегулируйте скорость или замедление в зависимости от условий и производительности.

Скорость подачи шлифовального БАРАБАНА

Выбор правильной скорости подачи имеет важное значение для правильного закончите шлифование. Для финишной шлифовки наилучшая отделка обычно достигается при медленной или умеренной скорости подачи после определения надлежащей глубины резания. Это позволяет обеспечить наибольшее количество оборотов барабана на дюйм шлифования. При планировании абразивной обработки можно использовать более высокие скорости подачи до тех пор, пока машина не будет подвергнута чрезмерной нагрузке. Пожалуйста, обратите внимание, что угловой шток при шлифовании позволит наиболее эффективно удалять шток и с наименьшей нагрузкой абразивов. Подача материала прямо насквозь обеспечивает самую широкую шлифовальную способность и наименее заметный рисунок царапин.

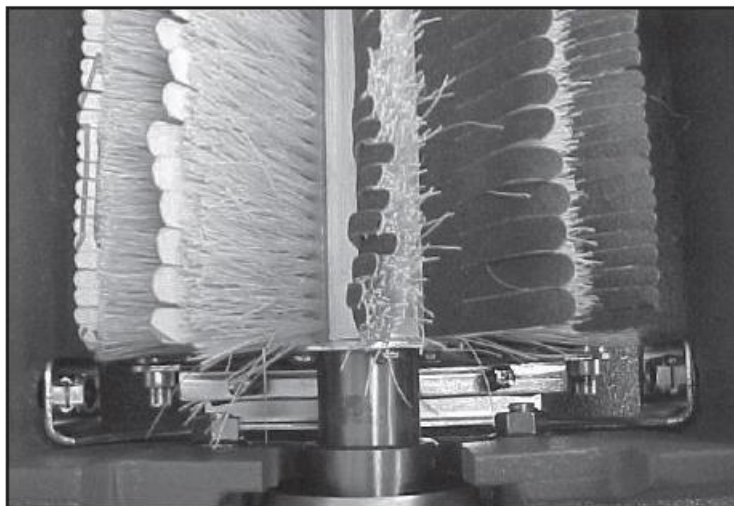


Рис. 11 Натяжные ролики и регулировочный кронштейн



Рис. 11 Регулировка высоты и глубины натяжного ролика

ВНИМАНИЕ !!! Обратите внимание, что при шлифовании, с частотой вращения, настроенной на максимальную скорость, INTELLISAND автоматически отрегулирует скорость подачи конвейера при обнаружении избыточной нагрузки. Это предотвращает чрезмерную обработку заготовки, снижает риск возгорания и защищает станок от перегрузки или остановки. Красный свет при регулировке ручка включается, когда работает INTELLISAND. (Рис. 11 а) При уменьшении нагрузки INTELLISAND автоматически увеличит скорость подачи до предварительно выбранной скорости. INTELLISAND не включается при шлифовании щеткой или при шлифовании барабаном с более низкой частотой вращения, чем рекомендуется.

НАСТРОЙКА ГЛУБИНЫ ШЛИФОВАНИЯ/КОНТАКТА ЩЕТКИ

Когда нейлоновая или проволочная щетка изношена и нуждается в замене, щетина либо сломается, и головка щетки выглядит “лысой”, либо длина щетины изношена, и щетина слишком коротка для эффективной чистки.

При износе абразивной или тканевой щетки чистящий материал станет гладким или щетка будет значительно меньше в диаметре по сравнению с новой. Пожалуйста, позвоните в SuperMax Tools, если у вас есть какие-либо вопросы. Срок службы щетки может значительно варьироваться в зависимости от частоты вращения, контакта, типа щетки и обрабатываемого материала.

Некоторые типы щеточных головок, например, некоторые щетки fladder, позволят оператору менять материал щетки.

При использовании проволочной щетки для “огорчения” древесины замедление оборотов щетки, использование легкого контакта и умеренной скорости подачи, как правило, обеспечивают наилучшую отделку и длительный срок службы щетки. При использовании проволочной щетки по металлу важно

использовать легкий контакт кончиков щетины. Нейлоновые Щетки. Если нейлоновая щетка-щеточка станет неравномерной, то будет полезно обработать кончики щетинной щетки для поддержания равномерного износа щетки.

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА:

Скрепите или приклейте широкий лист наждачной бумаги с зернистостью 60 к плоской деревянной поверхности толщиной 1/2 дюйма. Также можно использовать полоски узкой наждачной бумаги. Опустите щетку так, чтобы кончики щетинок соприкасались с наждачной бумагой на 1/32 дюйма. Установите скорость конвейера примерно на 50% скорости подачи. Пропускайте загруженную абразивом доску через станок до тех пор, пока волокна щетки не станут острыми и ровными

УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ ШЛИФОВАНИЯ БАРАБАНА

Определение глубины резания является наиболее ВАЖНОЙ процедурой настройки перед началом работы в качестве барабанной шлифовальной машины. Может потребоваться некоторое экспериментирование, чтобы определить правильную глубину разреза, учитывая зернистость абразивной ленты, типа древесины и скорости подачи конвейера. Практика на металлоломе перед шлифованием проекта может быть полезной.

Хорошее эмпирическое правило при шлифовании заключается в том, чтобы поместить заготовку под барабан и опустить шлифовальную головку до тех пор, пока заготовка не соприкоснется с барабаном, но барабан все равно можно вращать вручную. При выполнении последовательных проходов опускайте шлифовальную головку не более чем на толщину абразивного песка, т.е. на 1/8-1/16 оборота для 80 зернистости и меньше для более мелкой крупки. Примечание: один оборот ручки регулировки высоты перемещает шлифовальную головку на 1/16 дюйма.

РАБОТА ГЛУБИНОМЕРА

Глубиномер (см. рис. 5) измеряет расстояние между конвейерным столом и нижней частью шлифовальной щетки или барабана. Шлифовальная головка должна быть параллельна поверхности основания конвейера. Чтобы откалибровать глубиномер, ослабьте два винта, удерживающие шкалу. Опускайте щетку или шлифовальную головку (с установленным абразивом) до тех пор, пока головка не коснется конвейерной ленты. Сдвиньте шкалу, чтобы выровнять ее с указателем на отметке "0". Затяните два винта, удерживающих весы. Доступна дополнительная функция DRO (цифровое считывание) для определения глубины. Рис. 12. 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.

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



Рис. 12 Глубиномер

ЗАМЕНА ЩЕТОЧНЫХ ГОЛОВОК ИЛИ БАРАБАНА.

Чтобы снять головку:

1. Отключите шлифовальную машину от сети.
2. Ослабьте два установочных винта в половине муфты двигателя.
3. Ослабьте два установочных винта в подвесном (левом) подшипнике.
4. Ослабьте два установочных винта во внутреннем (правом) подшипнике.
5. Снимите два болта с подвесного подшипника и два болта от внутреннего подшипника.
6. Поднимите и поверните щетку или барабан с внешней стороны и вытяните из муфты двигателя. При работе с проволочной щеткой используйте перчатки.

Для установки головки:

1. Установите подшипники на вал с ослабленными установочными винтами.
2. Установите соединитель с ключом на внутренней стороне.
3. Затяните установочные винты в соединительной половине головки.
4. Установите резиновый крестовину в соединительную половину головки.
5. Убедитесь, что в соединительной части двигателя нет паука.
6. Поверните новую головку на место, предварительно выровняв муфты. При повороте новой головки на место опустите головку. Постукивание резиновым молотком по наружному концу вала может помочь установить муфту.
Внимание!!! Не повредите подшипник при постукивании.
7. Когда головка будет на месте, установите болты в оба подшипника и затяните. Убедитесь, что головка расположена по центру корпуса, а муфты установлены. При необходимости вставьте половину муфты двигателя в новую головку и затяните установочные винты.
8. Затяните по два установочных винта в каждом подшипнике, внутреннем и внешнем. Убедитесь, что все болты и винты затянуты.

ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для достижения наилучших результатов ежемесячно выполняйте следующие рекомендуемые процедуры технического обслуживания:

- Смажьте втулки конвейера и проверьте их на износ.
- Смажьте все движущиеся детали, такие как резьбовые стержни и шайбы.
- Очистите конвейерную ленту от пыли.
- Сдуйте пыль с двигателей.
- Проверьте все установочные винты на герметичность.
- Очистите щетку или барабан и абразивные материалы, если это применимо.

Советы по максимальной производительности станка

Универсальность, разработанная в SuperMax 19-38 combo, позволяет использовать ее для широкого спектра задач, которые повысят отдачу от ваших инвестиций. Обучение использованию его многочисленных настроек и элементов управления позволит вам точно настроить машину для достижения максимальных результатов, независимо от выполняемой работы. Наилучшие результаты достигаются при экспериментировании с различными настройками станка в соответствии с выполняемой работой. Ниже приведен список полезных советов, которые могут помочь вам улучшить производительность вашей шлифовальной машины.

Рекомендации по пылеудалению.

При подключении пылесборников помните, что прямая труба не будет так сильно ограничивать поток воздуха, как гибкая трубка. Кроме того, Y-образная труба будет ограничивать поток воздуха меньше, чем T-образная.

Шлифование/чистка нескольких заготовок одновременно

При одновременной чистке нескольких деталей убедитесь, что детали расположены в шахматном порядке (ступенчато) по ширине конвейерной ленты. Это обеспечивает лучший контакт с натяжными роликами. Старайтесь обрабатывать только несколько заготовок одинаковой толщины. При значительной разнице в толщине более тонкие детали могут соскользнуть с конвейерной ленты, если они не соприкасаются с натяжными роликами. При чистке высокого запаса необходимо соблюдать особую осторожность, чтобы предотвратить опрокидывание.

Шлифование/чистка плохо обработанных заготовок. Чтобы избежать травм, соблюдайте особую осторожность при шлифовании / чистке щеткой материала, который скручен, изогнут или иным образом отличается по толщине от конца к концу. Если возможно, поддерживайте такой запас, когда его чистят, чтобы он не соскользнул или не опрокинулся. Используйте дополнительные роликовые подставки, помощь другого человека или давление руки на приклад, чтобы свести к минимуму потенциально опасные ситуации.

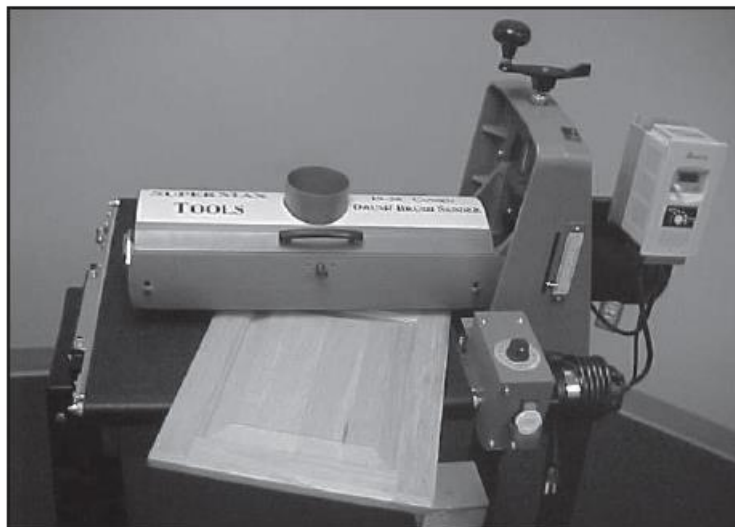


Рис. 13 Смещение угла подачи заготовки.

УГОЛ ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ.

Некоторые детали из-за их размеров необходимо будет подавать в машину под углом 90° (перпендикулярно щетке). Однако даже небольшой угол смещения заготовки может обеспечить более эффективную шлифовку/чистку щеткой на некоторых заготовках (рис. 13).

Поддержание станка в чистоте. Для достижения наилучших результатов обработки детали держите станок в чистоте. Наличие избыточного скопления пыли и мусора может отрицательно повлиять на производительность, проскальзывание на конвейерной ленте и/или накопление грязи на щетке, что может нарушить равновесие. При очистке барабана или щетки от пыли оставьте пылесборник включенным. Также подметите конвейерную ленту после операций очистки. Если не очистить конвейерную ленту, она может привести к скольжению материала во время работы.

ЗАМЕНА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

1. Отсоедините шлифовальную машину
2. Открутите два установочных винта от подвешного (левого) опорного подшипника щетки
3. Снимите два болта с кареткой 3/8дюйма с опорного подшипника подвешной щетки
4. Снимите подвешной подшипник с вала щетки
5. Снимите четыре винта с торцевых крышек наружной стороны головки щетки
6. Снимите две торцевые крышки
7. Вытяните полосы абразива с внешней стороны головки щетки. Удаляйте по одной полоске за раз
8. Замените полосы абразивной ленты, вставив их в головку щетки. Абразивная сторона должна быть обращена "вверх" на подаче или спереди головки щетки.

Примечание: Абразивная сторона полос должна быть ориентирована так, чтобы абразивная сторона соприкасалась с верхней частью заготовки, когда она проходит через шлифовальный станок.

9. Замените торцевые крышки головки щетки и установите четыре винта
10. Установите подшипник на место и затяните два болта с кареткой 3/8 дюйма
11. Затяните два установочных винта в подшипнике на валу щетки
12. Закройте пылезащитную крышку, подключите шлифовальный станок

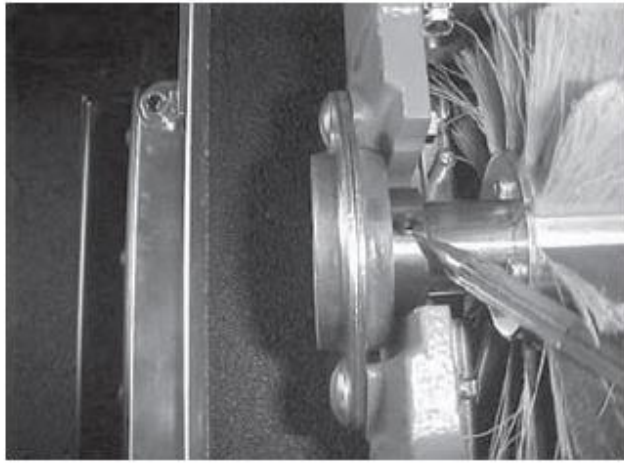


Рис. 14А

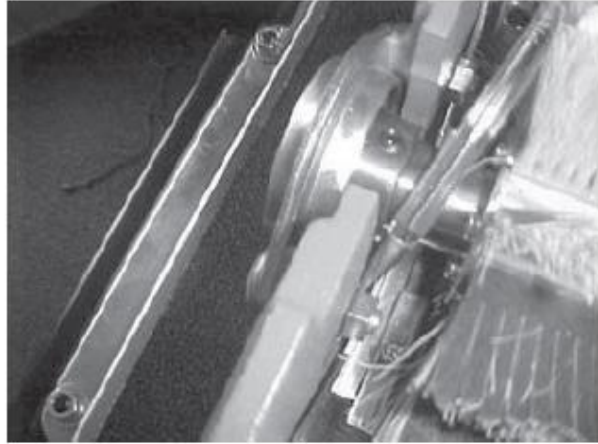


Рис. 14В

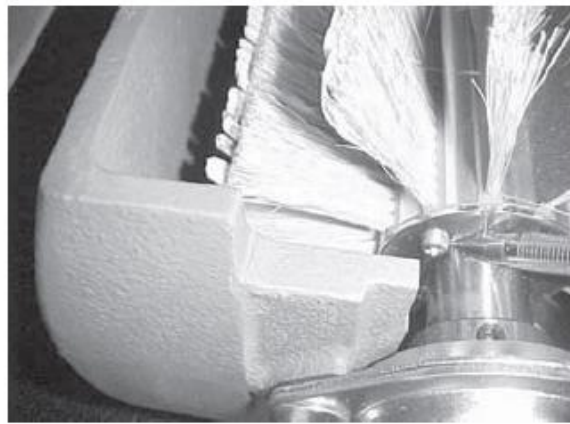


Рис. 14С



Рис. 14D

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	Минимальный съем материала
150 Grit	Финишная шлифовка, минимальный съем материала
180 Grit	Финишная шлифовка, минимальный съем материала
220 Grit	Финишная шлифовка, минимальный съем материала

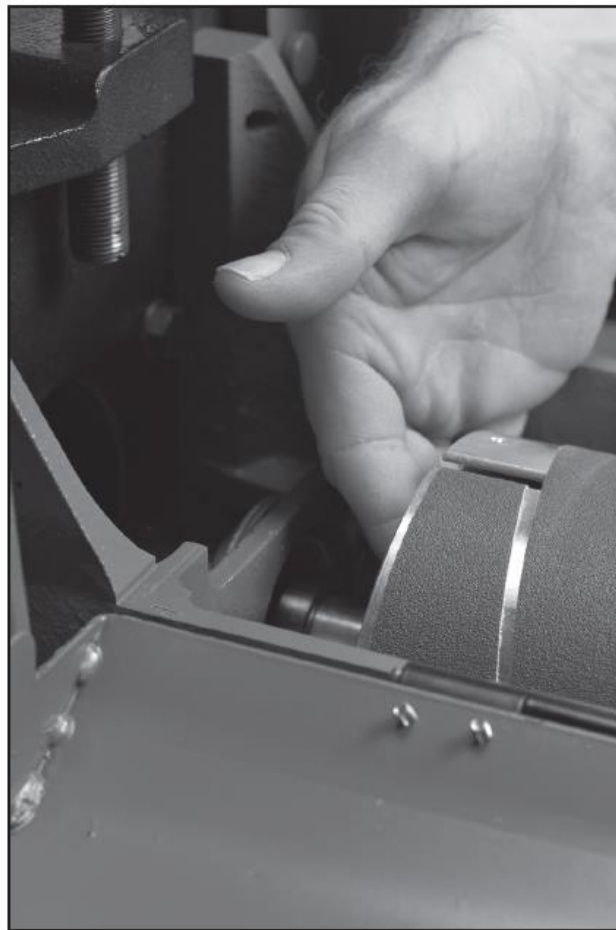


Рис. 15 Доступ к встроенному абразивному крепежу

УСТАНОВКА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

Правильное крепление абразивной ленты к барабану имеет большое значение для достижения максимальной производительности вашего барабанного шлифовального станка SuperMax. Абразивные полосы не нужно предварительно измерять. Конец рулона сначала сужается и крепится к левой (внешней) стороне барабана. Затем полоска обматывается вокруг барабана, и делается вторая конусность для крепления к правой (внутренней) стороне барабана. Чтобы прикрепить полоску к барабану, выполните описанную ниже процедуру.

1. Отметьте и вырежьте конусность на одном конце рулона, как показано на рис. 16а. Поскольку конический конец должен занимать большую часть ширины левого (внешнего) паза, его конец должен быть обрезан (рис. 16В и 16С). Поднимите рычаг зажима с левой (внешней) стороны барабана (рис. 16D). Вставьте заостренный конец через прорезь в крепежную деталь так, чтобы он занимал большую часть ширины прорези. Отпустите рычаг зажима, чтобы надежно удерживать конец ленты в застёжке.

2. Оберните полоску вокруг барабана, стараясь не перекрывать обмотки. Конический срез конца полосы должен следовать за краем барабана. Продолжайте заворачивать абразив по спирали, вращая барабан левой рукой и направляя полосу правой рукой (рис. 16E). Последовательные витки полосы должны быть заподлицо с предыдущими витками без какого-либо перекрытия.

3. Отметьте задний конец полосы в том месте, где она пересекает правый (внутренний) конец барабана (рис. 16F). С этого момента вырежьте конус, как это было сделано с начальным краем полосы. (Конусность на оставшемся рулоне можно использовать в качестве конуса для начального края следующей отрезанной полосы.)

4. Правильно обрезав задний край полосы, снова оберните барабан и вставьте конусообразный конец в прорезь на правом (внутреннем) конце барабана. Вставьте заостренный конец во внутреннюю крепежную деталь. Потяните вверх рычаг зажима, чтобы открыть зажим, и потяните рычаг захвата вверх, как показано на рисунке (рис. 16G). После вставки конца полосы отпустите рычаг зажима, переместив указательный палец в сторону прорези барабана. Это позволяет зажиму удерживать абразив, удерживая рычаг захвата в положении "вверх".

5. Крепежная деталь предназначена для автоматического устранения любого провисания, вызванного растяжением абразивной полосы. Важно: Поместите абразивную полосу в прорезь с достаточным пространством между внутренней частью прорези и коническим концом полосы, чтобы при необходимости ее можно было втянуть в барабан (рис. 16H). Обратите внимание, что отсутствие достаточного пространства между полосой и внутренней частью паза мешает правильной работе крепежа.

6. Абразивная полоса может растянуться достаточно при использовании, чтобы рычаг захвата достиг своего нижнего положения, поэтому он больше не может поддерживать натяжение на полосе (рис. 16I). Если это произойдет, необходимо будет сбросить рычаг захвата, подняв его, вставив конец полосы в прорезь, а затем отпустив рычаг зажима.

Примечание: Для удаления отложений и продления срока службы наждачной бумаги можно использовать чистящую палочку для наждачной бумаги. Для использования используйте шлифовальный барабан с открытой пылезащитной крышкой. (Внимание: В целях вашей собственной безопасности всегда надевайте защитные очки при чистке наждачной бумагой и принимайте все меры предосторожности, чтобы избежать любого контакта рук или одежды с открытыми барабанами.) Прижмите чистящую палочку к вращающемуся барабану и переместите ее вдоль поверхности барабана. Перед возобновлением шлифования рекомендуется использовать магазинную щетку для удаления крошек чистящих палочек с барабанов.

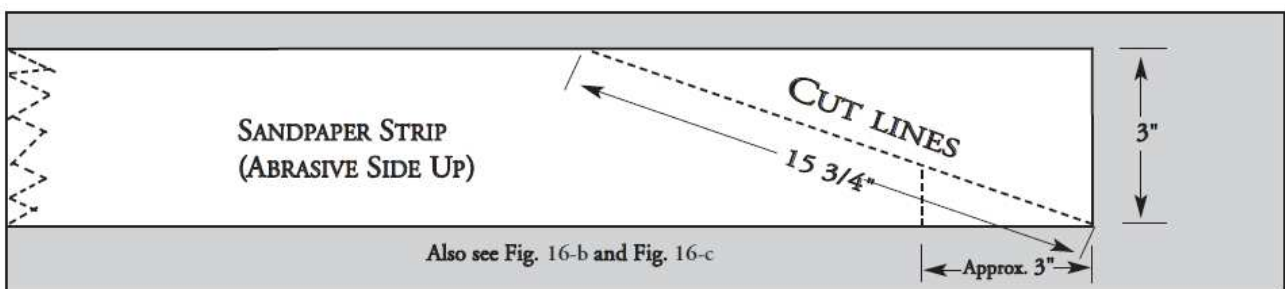


Рис. 16 Разметка и обрезка конусности на полосе.

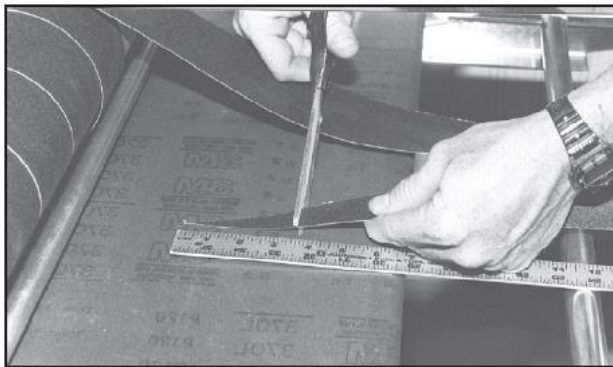


Рис. 16В Обрежьте примерно на 3 дюйма от конца вырезанной конусности.

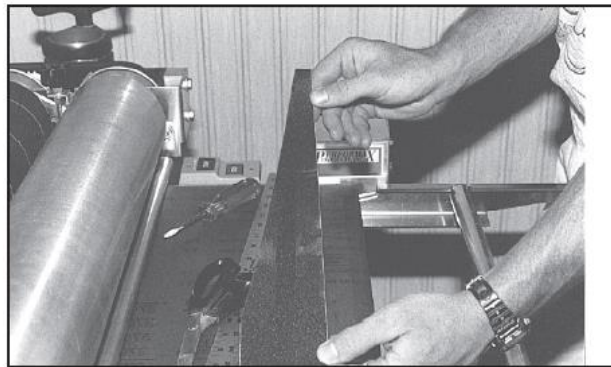


Рис. 16С Обрезанный конический конец, готовый к установке.

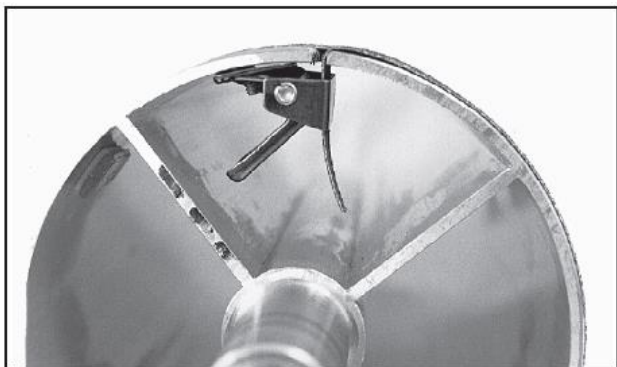


Рис. 16D Вставьте конический конец в наружный паз.

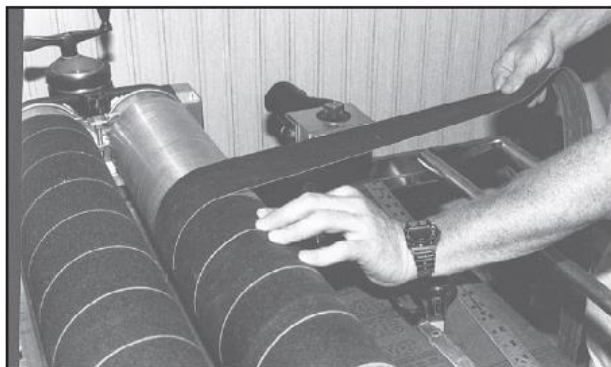


Рис. 16Е Оберните ленту вокруг барабана без перекрытия.

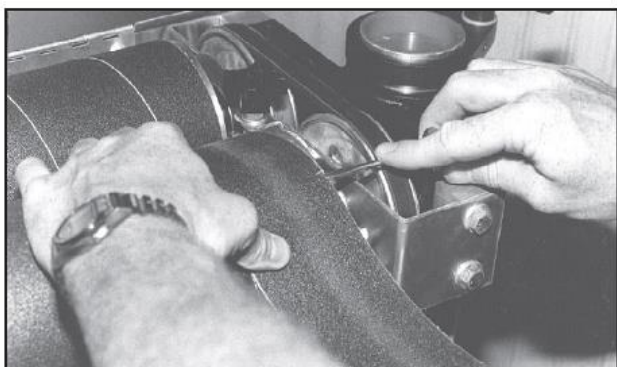


Рис. 16F Отметьте полосу в том месте, где она пересекает край барабана

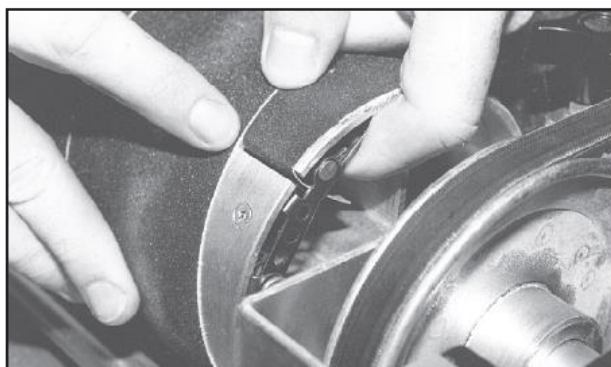


Рис. 16G Вставьте конический конец во внутренний паз.

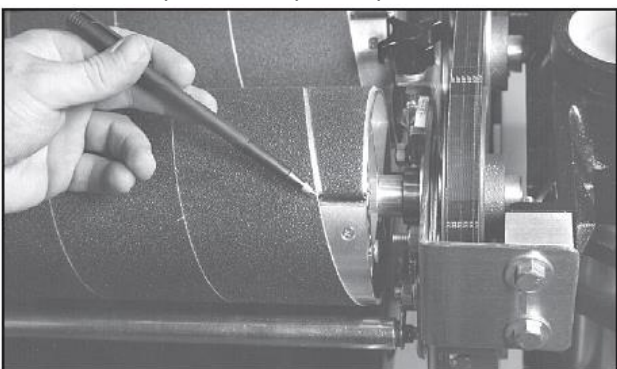


Рис. 16H Оставьте место внутри паза для перемещения полосы.

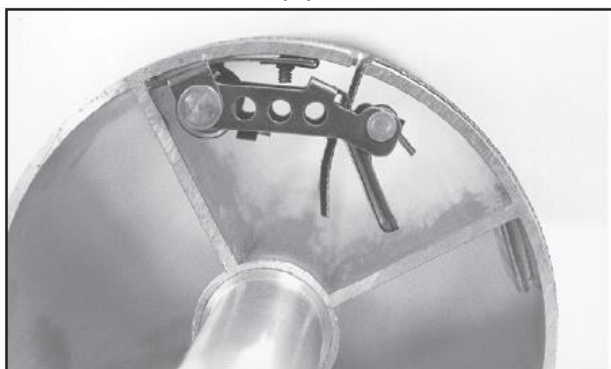


Рис. 16I Сброс захвата по мере необходимости при растяжении полосы

ЗАМЕНА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Для замены конвейерной ленты конвейерный узел необходимо снять с машины. Поднимите каретку барабана/щетки в самое высокое положение с помощью ручки регулировки высоты. Выключите источник питания машины. Отсоедините главный приводной двигатель и инвертор от розетки (в сборе с редукторным

двигателем). Ослабьте крепежные винты конвейера (рис. 9), чтобы ослабить натяжение ленты, и полностью сдвиньте ведомый ролик внутрь. Снимите два болта (с внутренней стороны), которые крепят конвейерный узел к основанию (см. рис. 11А и 17). Снимите две гайки и шайбы (внешняя сторона) (рис. 7 и 18). Поднимите конвейер и снимите его с шлифовальной машины. Стендовый конвейер со стороны двигателя. Избегайте разрыва ленты на любых краях под станиной конвейера во время демонтажа. Повторите процедуру повторной установки в обратном порядке. Установите конвейерную станину на шлифовальную машину заново.

Натяжение конвейерной ленты: Для регулировки натяжения конвейерной ленты сначала отрегулируйте гайку приемного винта (рис. 9) с обеих сторон конвейера, чтобы получить примерно одинаковое натяжение с обеих сторон ленты при натяжении. 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

Контроль конвейерной ленты: Регулировка ленты производится во время работы конвейерной ленты. После получения надлежащего натяжения ленты включите конвейерную установку и установите ее на максимальную скорость. Следите за тенденцией ленты конвейера смещаться в одну сторону конвейера. Чтобы отрегулировать отслеживание ремня, затяните гайку приемного винта (рис. 9) со стороны, к которой движется ремень, и ослабьте гайку приемного винта с противоположной стороны. Регулировка гаек приемного винта с обеих сторон конвейера позволяет регулировать отслеживание 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.



Рис. 17 Болты крепления встроенного конвейера.



Рис.18

ОЧИСТКА СТАНКА

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

7. Возможные неисправности и методы их устранения

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
ДВИГАТЕЛЬ НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ	Основной шнур питания отсоединен от розетки	Подключите основной шнур питания
	Шнур барабанного двигателя отсоединен от розетки (рядом с кабелем питания двигателя).	Подключите шнур барабанного двигателя к розетке на станке
	Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель	Замените предохранитель или выключатель повторного отключения (после определения причины)
ПЕРЕГРУЗКИ ЩЕТОЧНОГО ДВИГАТЕЛЯ	Неправильное подключение	Проверьте параметры электрической сети
	Станок перегружен	Используйте более медленную скорость подачи; уменьшите глубину резания
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

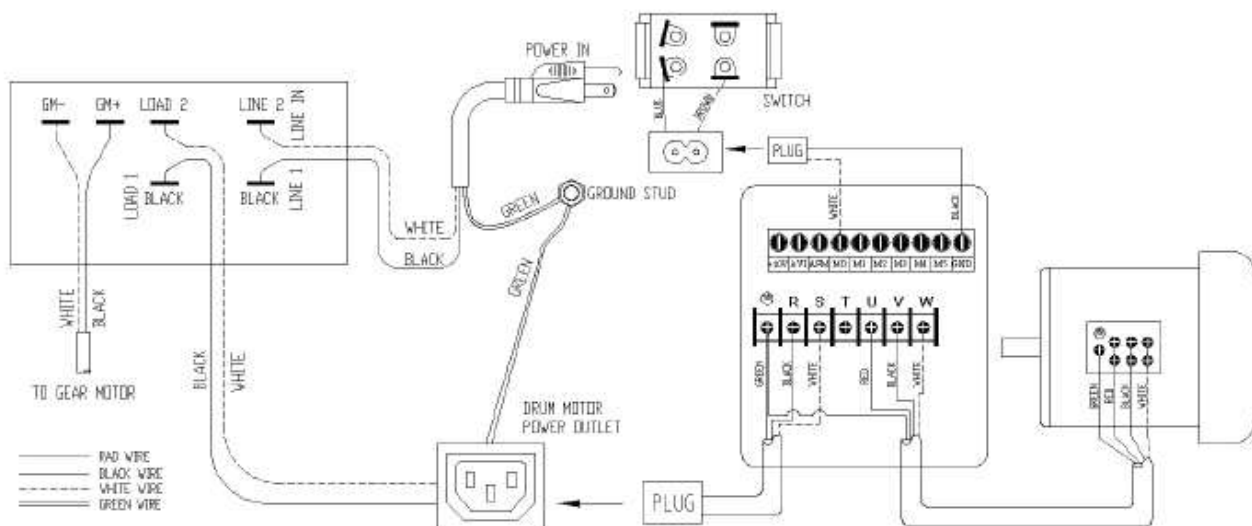
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ КОНВЕЙЕРА РАБОТАЮТ С ПЕРЕБОЯМИ	Ослаблена муфта вала	Выровняйте плоскости вала редукторного двигателя и приводного ролика; затяните установочные винты муфты вала
КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА СКОЛЬЗИТ ПО ПРИВОДНОМУ РОЛИКУ	Неправильное натяжение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

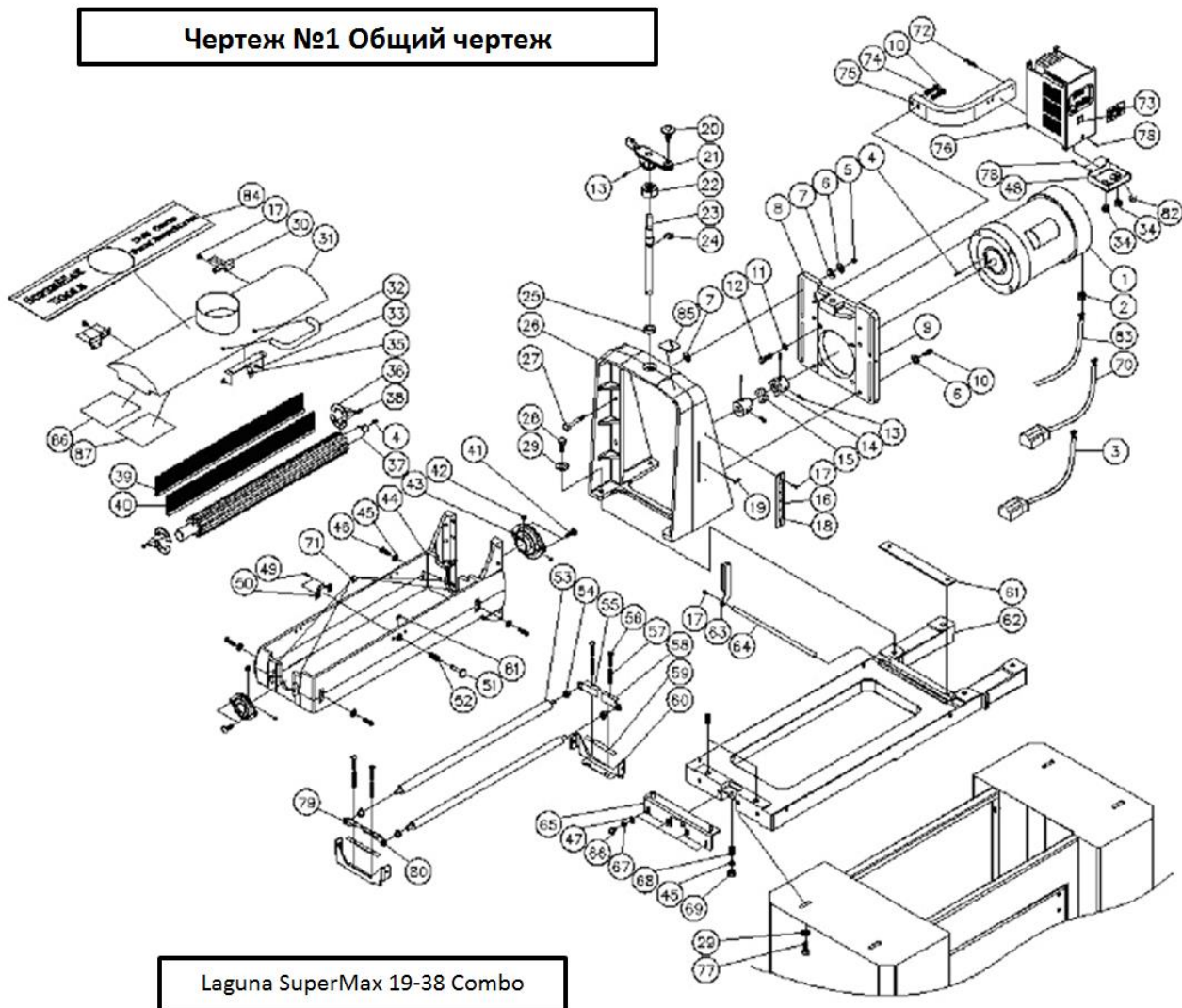
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ БАРАБАНА РАБОТАЕТ НЕПРАВИЛЬНО	Неправильная регулировка регулировки высоты	Отрегулируйте регулировку высоты
СТУЧАЩИЙ ЗВУК ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ	Изношенный подшипник	Заменить распределитель контактов подшипника
ОБРЕЗКА ДРЕВЕСИНЫ (ВЫДАЛБЛИВАНИЕ 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

8. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo



9. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SuperMax 19-38 combo

Чертеж №1 Общий чертеж



Поз.	№ детали	Наименование	Description	Кол-во	Чертеж №
1	480BS-101	Двигатель	Motor	1	1
	480BS-101MF	Вентилятор двигателя (не показан)	Motor Fan (not shown)	1	1
	480BS-101MFC	Крышка вентилятора двигателя (не показана)	Motor Fan Cover (not shown)	1	1
	480BS-101JB	Распределительная коробка (не показана)	Junction Box (not shown)	1	1
	480BS-101JBC	Крышка распределительной коробки (не показана)	Junction Box Cover (not shown)	1	1
2	480BS-102	Снятие напряжения, двигатель 7P-2	Strain Relief, motor 7P-2	1	1
3	480BS-103	Шнур питания	Main Cord, Inverter to Control Box	1	1
4	480BS-104	Ключ 3/16"SQx3/4"	Key 3/16"SQx3/4"	2	1
5	480BS-105	Гайка с нейлоновой вставкой 5/16"-24UNF	Nylon Insert Lock Nut 5/16"-24UNF	4	1

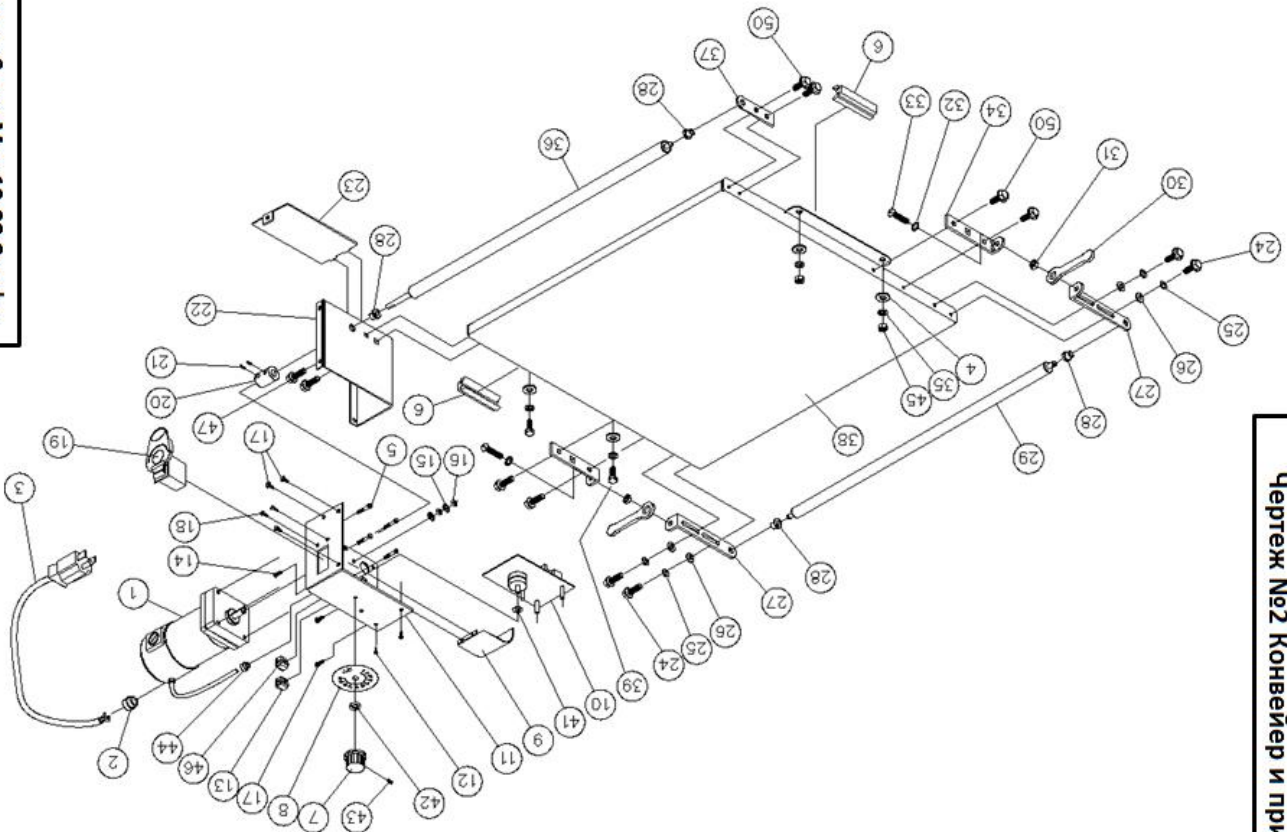
6	480BS-106	Плоская шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	9	1
7	480BS-107	Шайба	Oilite Washer	8	1
8	480BS-108	Плита	Motor Slide Plate	1	1
9	480BS-109	Винт # 8-32x1/4"	Set Screw #8-32x1/4"	1	1
10	480BS-110	Винт 5/16"-18x1-1/4"	Hex Cap Screw 5/16"-18x1-1/4"	6	1
11	480BS-111	Стопорная шайба 3/8"	Lock Washer 3/8"	4	1
12	480BS-112	Винт 3/8"-16x1-1/4"	Socket Head Cap Screw 3/8"-16x1-1/4"	4	1
13	480BS-113	Установочный винт 1/4"-20x1/4"	Set Screw 1/4"-20x1/4"	5	1
14	480BS-114	Муфта	Coupling	2	1
15	480BS-115	Крестовина Муфты	Coupling Spider	1	1
16	480BS-116	Пластина глубиномера	Height Plate, Depth Gauge	1	1
17	480BS-117	Винт М4x0.7x6	Screw M4x0.7x6	11	1
18	480BS-118	Этикетка, глубиномер (дюйм)	Label, Depth Gauge (inch)	1	1
19	480BS-119	Указатель Глубиномера	Depth Gauge Pointer	1	1
20	480BS-120	Ручка	Knob	1	1
21	480BS-121	Ручка регулировки высоты	Height Adjustment Handle	1	1
22	480BS-122	Гайка 5/8"-11	Nylon Insert Lock Nut 5/8"-11	1	1
23	480BS-123	Винт Регулировки Высоты	Height Adjustment Screw	1	1
24	480BS-124	Шайба E12	E-Ring E12	1	1
25	480BS-125	Подшипник 51103	Thrust Bearing 51103	1	1
26	480BS-126	Корпус направляющей консоли	Shroud	1	1
27	480BS-127	Шпилька	Stud	4	1
28	480BS-128	Винт 3/8"-16x1-1/4"	Hex Cap Screw 3/8"-16x1-1/4"	4	1
29	480BS-129	Шайба 3/8"	Flat Washer 3/8"	8	1
30	480BS-130	Петля	Hinge	2	1
31	480BS-131	Пылезащитный кожух	Dust Cover	1	1
32	480BS-132	Ручка	Handle	1	1
33	480BS-133	Винт #8x1/2"	Pan Head Machine Screw #8x1/2"	2	1

34	480BS-134	Снятие напряжения, инвертор 7N-2	Strain Relief, inverter 7N-2	2	1
35	480BS-135	Защелка пылезащитного кожуха	Dust Cover Latch	1	1
36	480BS-136	Торцевая крышка	End Cover	4	1
37	480BS-137	Шлифовальный вал	Flatter Head	1	1
38	480BS-138	Винт М4х0.7х6	Screw M4x0.7x6	8	1
39	480BS-139	Абразивная лента (Ширина 7 мм)	180 Grit Abrasive Strip 7mm Wide	6	1
40	480BS-140	Абразивная лента (Ширина 4 мм)	180 Grit Arbasive Strip 4mm Wide	6	1
41	480BS-141	Болт каретки М8х1.25х30	Carriage Bolt .M8x1.25x30	4	1
42	480BS-142	Установочный винт 1/4"-28UNFx1/4"	Set Screw 1/4"-28UNFx1/4"	4	1
43	480BS-143	Подшипник	Bearing Set	2	1
44	480BS-144	Каретка барабана	Drum Carriage	1	1
45	480BS-145	Шайба 1/4"	Flat Washer 1/4"	5	1
46	480BS-146	Винт 1/4"-20x1"	Round Socket Head Cap Screw 1/4"-20x1"	4	1
47	480BS-147	Шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	4	1
48	480BS-148	Распределительная коробка	Junction Box	1	1
49	480BS-149	Винт #10-24x3/8"	Hex Cap Screw w/ Washer #10-24x3/8"	2	1
50	480BS-150	Защелка пылезащитного кожуха	Dust Cover Catch	1	1
51	480BS-151	Шпилька	Stud	1	1
52	480BS-152	Пружина	Spring	1	1
53	480BS-153	Натяжной ролик	Tension Roller	2	1
54	480BS-154	Масляная Втулка	Bushing, Oilite	4	1
55	480BS-155	Кронштейн Натяжного Ролика, Внутренний Левый	Tension Roller Bracket, Inner Left	1	1
56	480BS-156	Винт #8-32x1".	Screw #8-32x1".	4	1
57	480BS-157	Пружина, Натяжной Ролик	Spring, Tension Roller	4	1
58	480BS-158	Кронштейн Натяжного Ролика, Внутренний Правый	Tension Roller Bracket, Inner Right	1	1
59	480BS-159	Накладка, Кронштейн-Натяжной Ролик	Pad, Bracket-Tension Roller	2	1
60	480BS-160	Скобка прижимных валов	Bracket	2	1
61	480BS-161	Прижимная пластина	Plate	1	1

62	480BS-162	Станина	Base	1	1
63	480BS-163	Регулировочный рычаг (БЫСТРЫЙ)	Adjusting Lever (FAST)	1	1
64	480BS-164	Регулировочный Стержень	Adjusting Rod	1	1
65	480BS-165	Регулировочная пластина (по высоте)	Height Adjusting Plate	1	1
66	480BS-166	Винт 5/16"-18x1/2"	Round Socket Head Cap Screw 5/16"-18x1/2"	4	1
67	480BS-167	Стопорная шайба. 5/16"	Lock Washer. 5/16"	4	1
68	480BS-168	Пружина	Spring	3	1
69	480BS-169	Гайка 1/4"-20	Nylon Insert Lock Nut 1/4"-20	1	1
70	480BS-170	Кабель	Signal Cord, Interfer to Control Box	1	1
71	480BS-171	Гайка M8x1.25	Hex Nut w/ Washer M8x1.25	4	1
72	480BS-172	Винт M5x30	Hex Cap Screw M5x30	2	1
73	480BS-173	Метка скорости об / мин	RPM Speed Label	1	1
74	480BS-174	Винт 5/16"-18x1-1/2"	Hex Cap Screw 5/16"-18x1-1/2"	1	1
75	480BS-175	Кронштейн крепёжный	Mounting Bracket	1	1
76	480BS-176	Инвертор	Inverter	1	1
77	480BS-177	Винт	Hex Cap Screw	1	1
78	480BS-178	Винт M3x10	Screw M3x10	3	1
79	480BS-179	Кронштейн Натяжного Ролика, Наружный Правый	Tension Roller Bracket, Outer Right	1	1
80	480BS-180	Кронштейн Натяжного Ролика, Наружный Левый	Tension Roller Bracket, Outer Left	1	1
81	480BS-181	Шайба E5	E-Ring E5	1	1
82	480BS-182	Контакторый кабеля HP-19	Strain Relief, Signal Cord HP-19	1	1
83	480BS-183	Кабель питания электродвигателя	Motor Cord, Motor to Inverter	1	1
84	480BS-184	Этикетка	Label	1	1
85	480BS-185	Метка направления высоты	Height Direction Label	1	1
86	480BS-186	Табличка	Maintenance Label	1	1
87	480BS-187	Предупреждающая надпись	Warning Label	1	1

Чертеж №2 Конвейер и привод

Laguna SuperMax 19-38 Combo



Чертеж №2 Конвейер и привод

Поз.	№ детали	Наименование	Description	Кол-во	Чертеж №
1	480BS-201	Моторпривода транспортной ленты	Gear Motor 90 VDC	1	2
2	480BS-202	Фиксатор кабеля 6P3-4	Strain Relief, Power Cord 6P3-4	1	2
3	480BS-203	Шнур питания	Power Cord	1	2
4	480BS-147	Шайба 5/16"	Flat Washer 5/16"	4	2
5	480BS-205	Винт #10-32x1/2"	Socket Head Cap Screw #10-32x1/2"	4	2
6	480BS-206	Комплект трекера (опционально)	Tracker Kit (optional)	2	2
7	480BS-207	Ручка	Knob	1	2
8	480BS-208	Метка регулировки скорости	Knob	1	2
9	480BS-209	Предохранитель проводки	Speed Adjustment Label	1	2
10	480BS-210	Контроллер	Controller	1	2
11	480BS-211	Кронштейн корпуса управления	Control Housing Bracket	1	2

12	480BS-212	Винт 5/32"x1/2"	Pan Head Self-Tapping Screw 5/32"x1/2"	2	2
13	480BS-213	Розетка	Receptacle, Main Cord	1	2
14	480BS-214	Винт #10-32x1/2"	Pan Head Machine Screw #10- 32x1/2"	1	2
15	480BS-215	Шайба #10	Washer, Lock-Int. Tooth #10	2	2
16	480BS-216	Гайка #10-32	Hex Nut #10-32	2	2
17	480BS-217	Винт #10-32x3/8"	Screw, Hex Head-Slotted #10- 32x3/8"	5	2
18	480BS-218	Винт #6-32x1/2"	Screw, Phil Pan Head #6- 32x1/2"	2	2
19	480BS-219	Выключатель, ВКЛ/ВЫКЛ	Switch, ON/OFF	1	2
20	480BS-220	Муфта, Вал	Coupler, Shaft	1	2
21	480BS-113	Установочный винт 1/4-20x1/4"	Set Screw 1/4-20x1/4"	2	2
22	480BS-222	Кронштейн	Bracket, Base- Controller	1	2
23	480BS-223	Крышка, Основание-Корпус Управления	Cover, Base-Control Housing	1	2
24	480BS-224	Винт 1/4"-20x3/4"	Hex Cap Screw 1/4"-20x3/4"	4	2
25	480BS-225	Гровер 1/4"	Washer, Wave 1/4"	4	2
26	480BS-145	Шайба 1/4"	Flat Washer 1/4"	4	2
27	480BS-227	Кронштейн подвижной регулировки регулировки транспортной ленты	Bracket, Take Up-Slide	2	2
28	480BS-154	Масляная Втулка	Bushing, Oilite.	4	2
29	480BS-229	Ролик, Приводной	Roller, Driven	1	2
30	480BS-230	Гаечный ключ	Wrench	2	2
31	480BS-231	Гайка 1/4"-20	Hex Nut 1/4"-20	2	2
32	480BS-232	Гровер 1/4"	Washer, Lock-Int. Tooth 1/4"	2	2
33	480BS-233	Винт 1/4"-20x1-3/4"	Screw, Round Head- Slotted 1/4"-20x1-3/4"	2	2
34	480BS-234	Кронштейн механизма регулировки регулировки транспортной ленты	Bracket, Take Up-Base	2	2
35	480BS-167	Стопорная шайба 5/16"	Lock Washer 5/16"	4	2
36	480BS-236	Вал приводной транспортной ленты	Roller, Drive	1	2
37	480BS-237	Кронштейн, Опорно-Приводной Ролик	Bracket, Support-Drive Roller	1	2
38	480BS-238	Станина, Конвейер	Bed, Conveyor	1	2

39	480BS-239	Винт с шестигранной головкой 5/16" -18x3/4"	Hex Cap Screw 5/16" -18x3/4"	2	2
40	480BS-240	Ленточный Конвейер, Резиновый (Не Показан)	Belt Conveyor, Rubber (Not Shown)	1	2
41	480BS-241	Плоская Шайба	Flat Washer	1	2
42	480BS-242	Гайка .5/16"-24	Hex Nut .5/16"-24	1	2
43	480BS-243	Винт #8-36UNFx5/16"	Slotted Set Screw #8- 36UNFx5/16"	1	2
44	480BS-244	Снятие напряжения, Мотор- редуктор 6N-4	Strain Relief, Gear Motor 6N-4	1	2
45	480BS-245	Гайка 5/16"-18	Hex Nut 5/16"-18	2	2
46	480BS-246	Розетка, Сигнальный Шнур	Receptacle, Signal Cord	1	2
47	480BS-247	Винт 1/4-20x1/2"	Hex Cap Screw 1/4-20x1/2"	8	2



Производитель

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

Дистрибьютор в РФ

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

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

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