

ОБЩИЙ ВИД

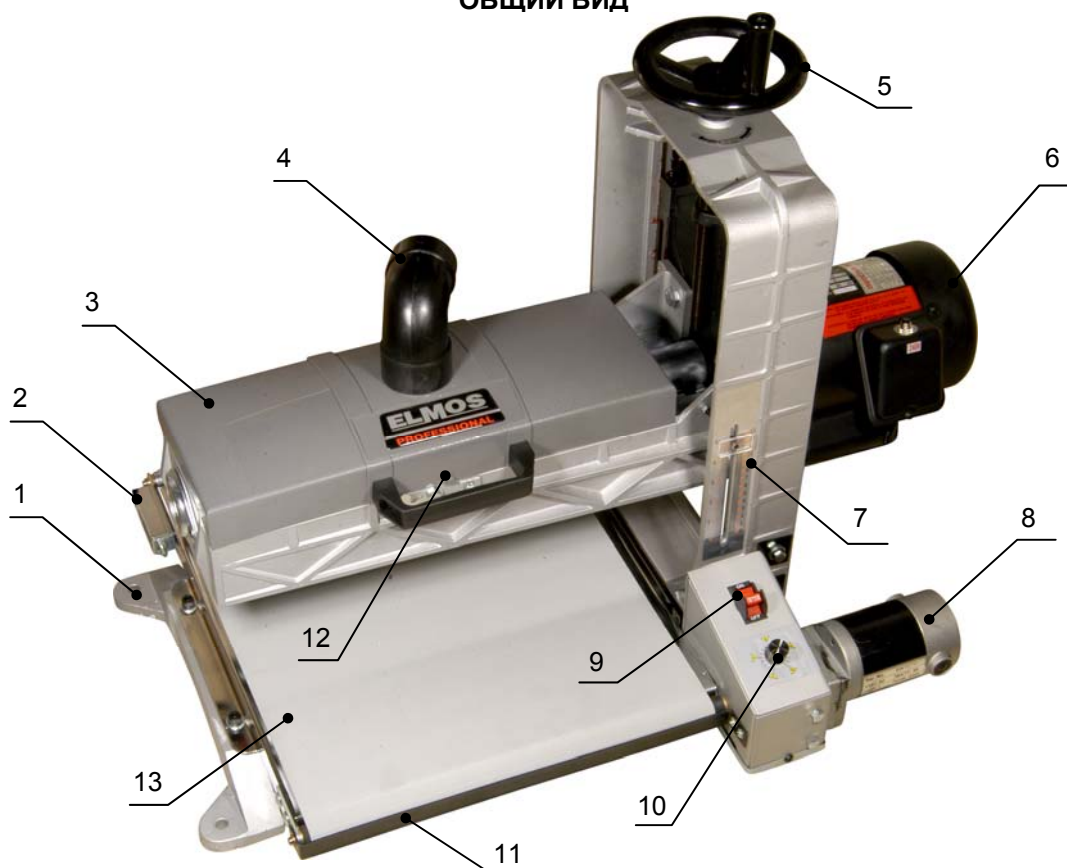


Рис.1

1. Станина
2. Устройство натяжения транспортировочной ленты
3. Защитный кожух шлифовального барабана
4. Патрубок для вытяжки
5. Поворотная рукоятка регулятора глубины шлифования
6. Электродвигатель привода шлифовального барабана
7. Шкала глубины шлифования
8. Электродвигатель привода транспортировочной ленты
9. Выключатель
10. Регулятор скорости транспортировочной ленты
11. Предохранительный кожух
12. Фиксатор защитного кожуха
13. Подающая лента

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Предупреждение! Внимательно прочтите все инструкции. Неправильное следование всем инструкциям, упомянутым ниже, может быть причиной электрического удара, пожара и/или серьезной персональной травмы.

1. Содержите вашу рабочую площадку в чистоте и хорошо освещенной. Захламленные поверхности и затемненные помещения могут быть причиной несчастного случая.
2. Не пользуйтесь инструментом во взрывоопасной атмосфере, т.е. в присутствии взрывоопасных жидкостей, газов и пыли. Электроинструменты создают искру, которая может воспламенить пыль или пары.
3. Держите посетителей, детей подальше от места пользования электроинструментом. Отвлечение от работы может привести к потере контроля.
4. Не пользуйтесь инструментом в дождь. Вода, попавшая в электроинструмент, увеличивает риск электрического шока.
5. Не перенапрягай шнур. Никогда не используйте шнур для того, чтобы переносить электроинструмент. Держите шнур подальше от источника тепла, масла, острых предметов или движущих частей. Заменяйте поврежденный шнур незамедлительно. Поврежденный шнур увеличивает риск электрического шока.
6. Работая с электроинструментом на улице, используйте удлинитель, предназначенный для работы на улице, с маркировкой «W-A» или «W». Эти типы шнуров предназначены для работы на улице и уменьшают риск электрического шока.

7. Руководствуйтесь здравым смыслом при работе с электроинструментом. Не пользуйтесь инструментом, если вы устали или находитесь под влиянием наркотиков, алкоголя или лекарств. Момент потери внимания при работе с электроинструментом может быть результатом серьезной личной травмы.
8. Одевайтесь правильно. Не надевайте свободную одежду и украшения. Держите ваши волосы, одежду и перчатки подальше от вращающихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут быть затянуты в движущиеся части.
9. Избегайте непроизвольного включения. Удостоверьтесь в том, что переключатель находится в положении «ВЫКЛ» перед включением в розетку.
10. Выньте ключи настройки или гаечные ключи перед включением инструмента. Ключ, оставленный в движущихся частях инструмента, может быть причиной личной травмы.
11. Не допускайте положения, при котором Вам нужно тянуться к инструменту! Всегда твердо держитесь на ногах и соблюдайте правильное, сбалансированное положение все время. Соблюдение равновесия обеспечит лучший контроль над инструментом в неожиданной ситуации.
12. Используйте специальную защитную экипировку для безопасности. Всегда надевайте защитные очки.
13. Используйте зажимы или другие возможные способы в целях закрепления и обеспечения правильного положения рабочего материала на неподвижной основе. Держать рабочий материал рукой или против вашего тела неудобно и может привести к потере контроля.
14. Не применяйте излишнюю силу при работе с инструментом. Используйте правильный инструмент для вашей работы. Правильный инструмент выполнит работу лучше и безопаснее, если будет работать с той мощностью, на которую он рассчитан.
15. Не пользуйтесь инструментом, если переключатель не работает. Любой инструмент, который не может быть контролирован переключателем, опасен и должен быть отремонтирован.
16. Отключите штепсель из источника тока до того, как произвести настройку, замену аксессуаров или оставить инструмент на хранение.
17. Храните неработающий инструмент в местах, недосягаемых для детей.
18. Тщательно ухаживайте за инструментом. Держите режущий инструмент острым и чистым. Тщательно ухоженные инструменты с острыми режущими частями не будут заедать и их легче контролировать.
19. Проверьте инструмент на выравнивание и заедание движущихся частей, поломку частей и любые другие условия, которые могут влиять на работу инструмента.
20. Используйте только аксессуары, которые рекомендованы заводом-изготовителем для вашей модели. Запасные части, которые подходят одному инструменту, могут быть опасными для другого.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Использование тока пониженного напряжения может привести к перегрузке инструмента. Род тока - переменный, однофазный. В соответствии с европейскими стандартами инструмент имеет двойную степень защиты от поражения током и, следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл.1

Параметры	DS-163
Напряжение, В	230
Мощность двигателя, Вт	750
Число оборотов, об/мин	1420
Подача, м/мин	0,6-3
Шлифовальный барабан, мм	127x406
Максимальная ширина шлифования, мм	400
Минимальная длина шлифования, мм	60
Максимальная высота шлифования, мм	75
Максимальная глубина шлифования, мм	0,8
Вытяжной патрубок, мм	62
Вес, кг	50

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок
 Одна шлифовальная лента
 Подающая лента
 Поворотная рукоятка регулятора глубины шлифования
 Дополнительная рукоятка регулятора глубины шлифования
 Инструмент для обслуживания станка
 Инструкция по эксплуатации

ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

Перевозите инструмент в коробке в условиях, исключающих его повреждение. Запрещается переносить инструмент, держа его за кабель.

Установка станка должна проходить в закрытых помещениях, вполне достаточно условий столярной мастерской. Поверхность, куда устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдержать нагрузки.

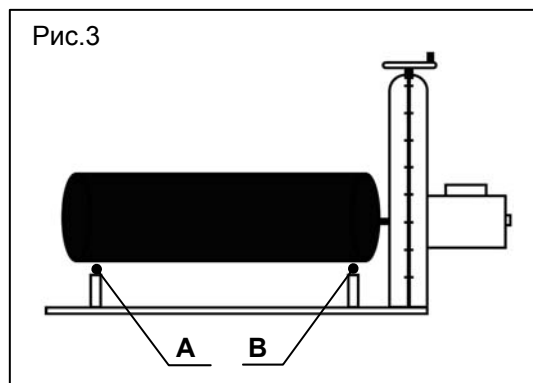
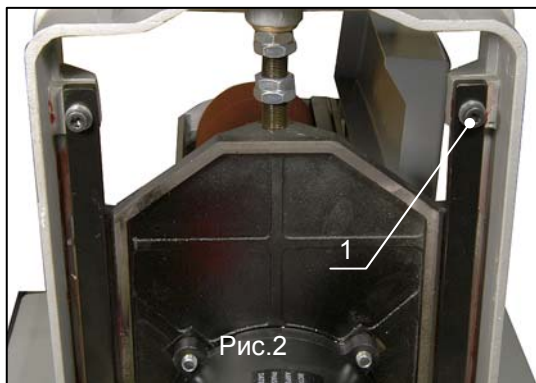
СБОРКА

Если после распаковки станка Вы обнаружите повреждение, полученное в результате транспортировки, Вы должны срочно поставить об этом в известность продавца и не начинать эксплуатацию станка.

1. Установите станок на верстак и закрепите его при помощи болтов (не входят в комплект)
2. Закрепите на поворотной рукоятке дополнительный рычаг
3. Установите поворотную рукоятку на вал регулятора глубины шлифования и зафиксируйте ее шестигранным винтом.

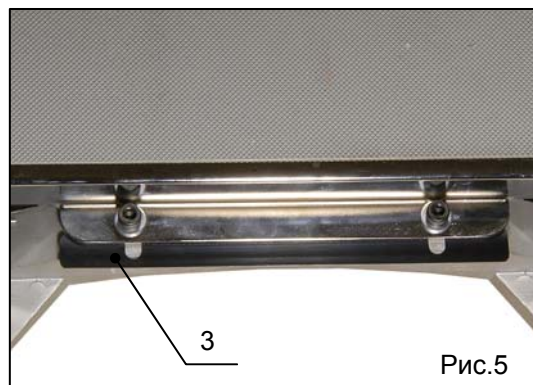
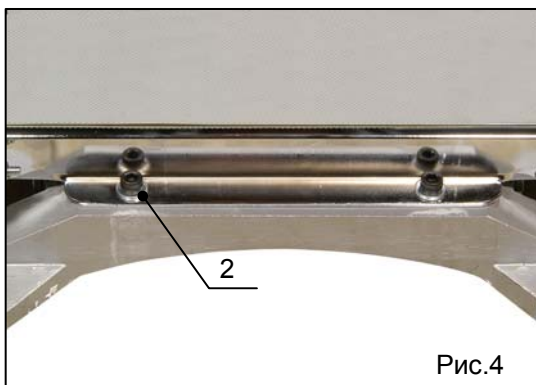
РЕГУЛИРОВКИ

Настройка шлифовального барабана



1. Проверьте затяжку крепежных винтов (поз.1, рис.2): если винты будут затянуты слабо, то поверхность шлифования будет неровной; если винты будут сильно затянуты, то регулировать глубину шлифования будет очень тяжело. Для регулировки затяжки крепежных винтов, необходимо сначала ослабить стопорные гайки, а затем ослабить или по необходимости подтянуть крепежные винты. После регулировки затяжки крепежных винтов не забудьте затянуть стопорные гайки для каждого винта.
2. Проверьте параллельность поверхности шлифовального барабана к поверхности подающей ленты. Для этого поставьте по обоим краям шлифовального барабана два блока одинакового размера. При этом расстояние «А» должно быть равно расстоянию «В» (рис.3).

Если расстояние «А» больше «В» на 0,5мм или если «А» больше «В» менее чем на 0,5мм, то:



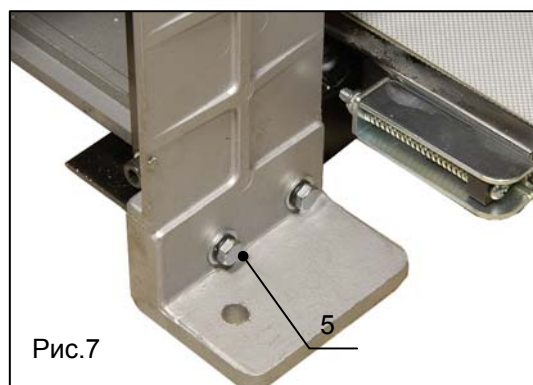
Ослабьте два болта крепления подающей ленты к станине (поз.2, рис.4)

Подложите между станиной и подающей лентой одну или две регулировочные пластины (поз.3, рис.5)

Затяните оба болта крепления (поз.2, рис.4)

Снова проверьте расстояния «А» и «В»

Если расстояние «А» больше «В» более чем на 0,5мм, или расстояние «В» больше чем «А», то:



Ослабьте два передних (поз.4, рис.6) и два задних (поз.5, рис.7) болта крепления стойки барабана к двум поперечным балкам

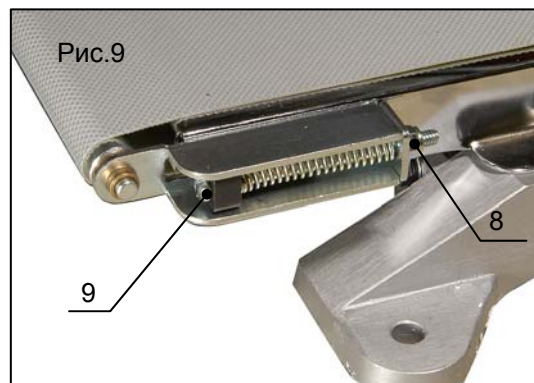
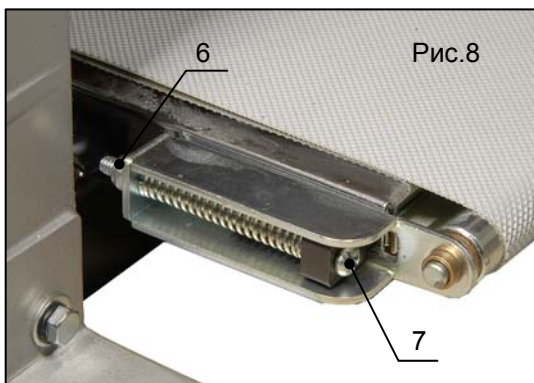
Внимание: Если станок закреплен к верстаку, то необходимо ослабить болты крепления

Вращая рукоятку регулятора глубины шлифования (поз.5, рис.1), опускайте шлифовальный барабан до тех пор, пока расстояния «А» и «В» не выровняются.

Затяните четыре болта крепления стойки барабана (поз.4-5, рис.6-7)

Затяните болты крепления станка к верстаку.

Натяжение подающей ленты



Для того чтобы подающая лента не соскальзывала с валиков необходимо при помощи двух регулировочных винтов установить одинаковое натяжение с обоих концов ленты. При недостаточном натяжении ленты ведущий валик во время обработки может проскальзывать. Подающая лента считается ослабленной, когда ее можно остановить движением руки. Установка движения ленты осуществляется при высокой скорости подающей ленты.

1. Подтяните подающую ленту на той стороне, куда подается лента, для этого: зафиксируйте гаечным ключом стопорную гайку (поз.6, рис.8) и отверткой вращайте регулировочный винт (поз.7, рис.8) против часовой стрелки.
2. В той же мере ослабьте натяжение ленты напротив, для этого: зафиксируйте гаечным ключом стопорную гайку (поз.8, рис.9) и отверткой вращайте регулировочный винт (поз.9, рис.9) по часовой стрелке.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

Контроль установки высоты шлифовального барабана

Для того чтобы поднять барабан необходимо рукоятку (поз.5, рис.1) вращать по часовой стрелке

Для того чтобы опустить барабан необходимо рукоятку (поз.5, рис.1) вращать против часовой стрелки

При чем перемещению барабана на 0,4мм соответствует $\frac{1}{4}$ оборота рукоятки (поз.5, рис.1). Одному обороту рукоятки соответствует 1,6мм перемещение барабана.

Внимание! Никогда не снимайте более чем 0,8 мм материала за один проход.

Подключение вытяжки

Станок должен перед включением быть подсоединен к вытяжке таким образом, чтобы при включении шлифовального механизма вытяжка автоматически включалась одновременно со станком. Для подключения вытяжки на защитном кожухе шлифовального барабана имеется специальный патрубок (поз.4, рис.1) диаметром 62мм.

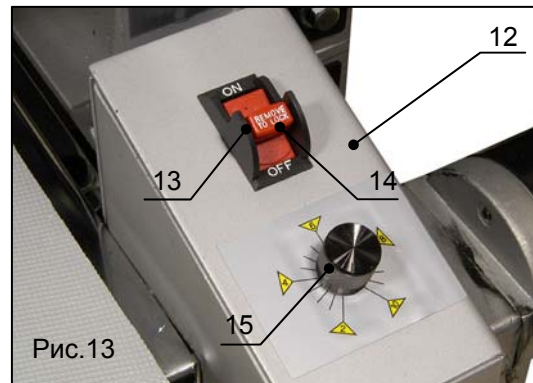
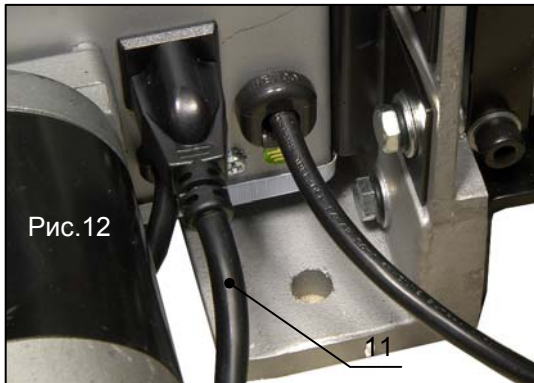
Защитный кожух



Перед началом работы убедитесь, что защитный кожух шлифовального барабана закрыт (рис.10) и зафиксирован на замок (поз.10, рис.11)

Внимание! Никогда не открывайте защитный кожух шлифовального барабана при включенном электродвигателе.

Включение станка



Перед включением станка необходимо подключить шнур питания электродвигателя (поз.11, рис.12) к основному блоку управления (поз.12, рис.13).

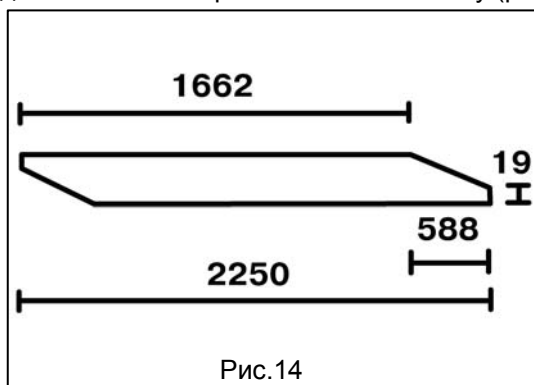
Включение станка происходит с помощью красного выключателя (поз.13, рис.13) на блоке управления. Чтобы включить станок, необходимо выключатель переключить в верхнее положение «ON». Чтобы выключить станок, переключить выключатель в нижнее положение «OFF».

В случае если инструмент не используется, рекомендуем блокировать выключатель станка. Для блокировки необходимо вынуть из выключателя специальный фиксатор (поз.14, рис.13). При вынутом фиксаторе Вы не сможете включить станок.

Поворотный выключатель (поз.15, рис.13), расположенный также на блоке управления, приводит в движение подающую ленту и плавно регулирует скорость подачи заготовки от 0,6 до 3 м/мин.

Замена абразивной ленты

В станке применяется лента шириной 75мм и длиной 2250мм. Для того чтобы установить ленту на барабан, необходимо сначала вырезать ее по шаблону (рис.14).

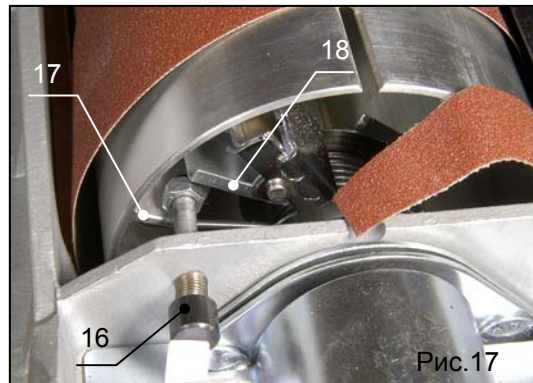
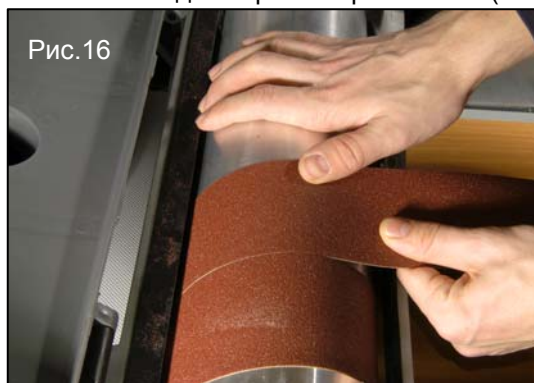


Внимание: убедитесь, что станок отключен от источника питания!

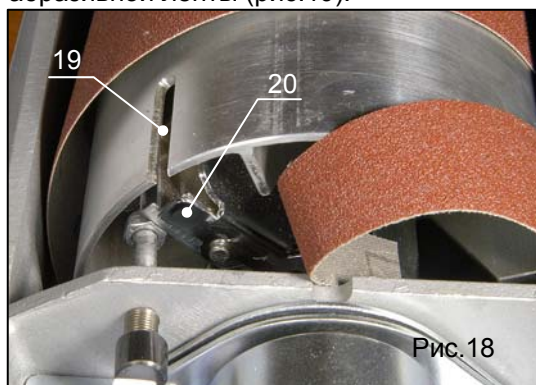
1. Ослабьте фиксатор (поз.16, рис.15) абразивной ленты, расположенный на левой стороне шлифовального барабана.
2. Введите абразивную ленту в прорезь шлифовального барабана на 30-40 мм.
3. Отпустите фиксатор (поз.16, рис.15) абразивной ленты.
4. Медленно прокручивайте (от себя) левой рукой шлифовальный барабан, при этом правой рукой ровно с натяжкой укладывайте ленту на барабан. Избегайте перехлестов абразивной ленты при укладке на барабан (рис.16).
5. Удерживая левой рукой натяжение ленты, ослабьте правый фиксатор, который служит также для дополнительного натяжения абразивной ленты:

Вставьте подпружиненный винт (поз.16, рис.17) между ребром (поз.17, рис.17) барабана и фиксатором ленты (поз.18, рис.17)

Поворачивайте барабан (на себя) до тех пор, пока прорезь (поз.19, рис.18) на барабане не совпадет с фиксатором ленты (поз.20, рис.18)

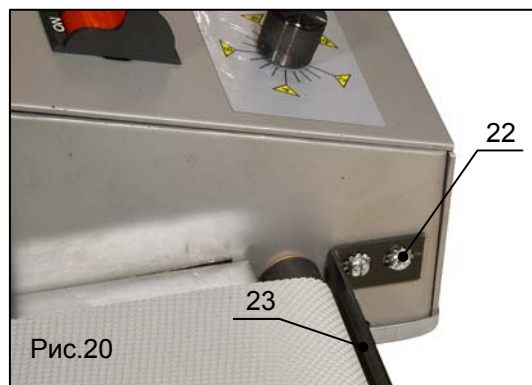


- Введите оставшуюся часть абразивной ленты в прорезь барабана и фиксатора. Затем выньте подпружиненный винт (поз.21, рис.19) из барабана, при этом произойдет дополнительное натяжение абразивной ленты (рис.19).



Замена подающей ленты

- Отключите станок от источника питания.
- С помощью поворотной рукоятки (поз.5, рис.1) установите максимальную высоту шлифовального барабана
- Открутите два винта (поз.22, рис.20) крепления защитного кожуха (поз.23, рис.20) к блоку выключателя. Снимите кожух.
- Открутите два шестигранных винта (поз.2, рис.4) крепления стола подающей ленты к станине.
- Ослабьте натяжение подающей ленты (смотри пункт «Натяжение подающей ленты»).
- Приподняв с одной стороны стол, выньте старую подающую ленту.
- Установку подающей ленты производите в обратной последовательности.



РАБОТА СО СТАНКОМ

Выбор абразивной ленты

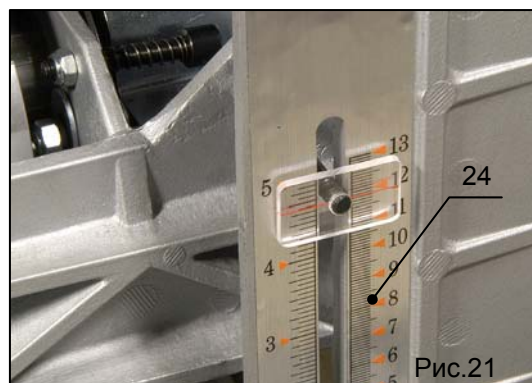
Выбор правильного зерна абразивной ленты чрезвычайно важен для оптимизации результата шлифования. Шлифуйте сначала грубым зерном, а потом постепенно переходите на более тонкое. Перепрыгивайте только через одну ступень. Слишком тонкое зерно и изношенные абразивные ленты могут оставить прижог на заготовке.

Табл.2

Зерно	Применение
36	Максимальное снятие материала, удаление краски и клея
60	Снятие материала, удаление клея, полировка поверхности
80	Легкая шлифовка и полировка поверхности, удаление клея и царапин
100	Легкая шлифовка и полировка
120	Легкая шлифовка и полировка
150	Минимальное снятие материала, окончательная шлифовка
180	Окончательная шлифовка
220	Окончательная шлифовка

Порядок работы

- При помощи поворотной рукоятки (поз.5, рис.1) установите требуемую глубину шлифования (более подробно смотри пункт «Контроль установки высоты шлифовального барабана»). Для удобства имеется специальная шкала (поз.24, рис.21).
- Включите шлифовальный барабан и выберите скорость подающей ленты (подробнее смотри пункт «Включение станка»).
- Включите вытяжку.
Станок перед включением должен быть подсоединен к вытяжке таким образом, чтобы при включении шлифовального механизма вытяжка автоматически включалась одновременно со станком.
- Подведите заготовку.



Подвод заготовки осуществляется автоматически навстречу вращению барабана (рис.22). Заготовку подавайте толстым концом вперед, полый стороной вниз. Не работайте с сильно закрученными или гнутыми заготовками, сильно отличающимися на своем протяжении по ширине. Заготовки короче 75мм. и уже 20мм. не обрабатываются. Одновременно можно шлифовать не более двух заготовок. Подводить их к двум концам шлифовального барабана. Длинные заготовки крепятся роликовыми стойками.

5. Шлифование.

Держитесь всегда на достаточном расстоянии от шлифовального барабана. Никогда не хватайтесь пальцами за низ шлифовального барабана.

Начните работу с грубой абразивной ленты и меняйте ее постепенно на более тонкую (смотри пункт «Выбор абразивной ленты»). Слишком тонкое зерно может спалить отшлифованную поверхность (дуб, например, из-за своей пористости очень чувствителен).

Заготовку по возможности установите с наклоном. Если шлифуют диагонально по отношению к волокну, то возможна более высокая скорость подачи, а загрузка абразивной ленты меньше. Лучшая чистота поверхности достигается шлифованием в направлении волокна за два последних прохода. Снятие материала происходит лучше тогда, когда много раз совершаются проходы с минимальной подачей и высокой скоростью барабана.

Оптимальная подача требует некоторого опыта и в значительной степени зависит от зерна абразивной ленты и сорта обрабатываемой древесины.

Если заготовка застряла, немедленно поднимите шлифовальный барабан.

Электродвигатель оснащён термической защитой от перегрузок, которая при перегреве инструмента отключает его автоматически. Защиту оператор может отключить вручную, путём нажатия на кнопку сброса (поз.25, рис.23).

Внимание: после срабатывания защиты, станок должен остыть 15-30 минут.

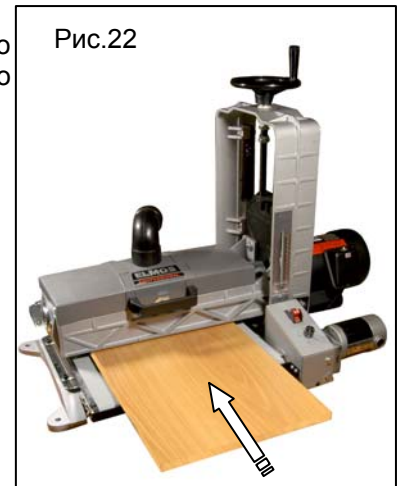


Рис.22



Рис.23

Чистка абразивной ленты

Регулярно очищайте абразивную ленту специальным чистящим карандашом (не входит в комплект поставки).

Перед началом работы по очистке абразивной ленты необходимо надеть защиту для глаз.

Включите станок при открытом защитном кожухе

Ведите чистящий карандаш вдоль вращающегося шлифовального барабана. Рекомендуется, появляющиеся после этого остатки резины удалить щеткой.

Переворачиванием абразивной ленты можно существенно увеличить срок ее службы. Поврежденные или изношенные абразивные ленты необходимо сразу заменять.

ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

Электрический инструмент «ELMOS Professional» создан в расчёте на работу в течение длительного времени при минимальном обслуживании. Его непрерывная и надёжная работа зависит только от правильного ухода за инструментом и от регулярной его чистки.

Перед началом любых работ по проведению технического обслуживания необходимо выключить станок и отсоединить его от источника питания.

Регулярно проверяйте абразивную ленту на износ. Немедленно заменяйте поврежденную ленту.

Через регулярные промежутки времени контролируйте правильность натяжения подающей ленты.

Ежедневно проверяйте правильность функционирования вытяжки.

Регулярно производите очистку станка.

Поврежденные защитные устройства меняйте незамедлительно. Работать только при наличии всех защитных устройств.

Периодически контролируйте затяжку всех болтов крепления. При необходимости подтяните все ослабленные болты.

При долговременном не использовании станка ослабьте натяжение абразивной ленты.

Для безопасной и надежной работы инструмента, помните, что ремонт, обслуживание и регулировка инструмента должны проводиться в условиях сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

ХРАНЕНИЕ

Когда шлифовальный станок не используется, храните его в безопасном и сухом месте. Не следует хранить инструмент:

В пределах досягаемости детей или в легко доступном месте

В сыром помещении или месте, открытом для дождя

В месте, где неожиданно меняется температура

В месте, доступном для прямых солнечных лучей

В месте, где также находится летучее вещество, которое может взорваться или воспламениться.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Перевозите инструмент в чемодане или коробке в условиях, исключающих его повреждение. Запрещается переносить инструмент, держа его за кабель.

УТИЛИЗАЦИЯ

В том случае, если практически невозможно отремонтировать инструмент, позаботьтесь о том, чтобы следовать местному и государственному законодательству об утилизации пластиковых и металлических материалов, если Вы решили избавиться от вашего шлифовального станка.

НЕКОТОРЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Табл.3

Неисправности	Причины	Устранение
Двигатель не включается	Нет тока Двигатель, выключатель или кабель поврежден Сработала защита от перегрузки	Проверить предохранитель Обратиться в сервисный центр Охладить двигатель и нажать выключатель тепловой защиты. Уменьшить скорость подачи и глубину шлифования
Подающая лента тормозит	Недостаточное натяжение ленты	Ленту дополнительно натянуть
Заготовка проскальзывает на ленте	Загрязненная или изношенная подающая лента	Очистить или заменить ленту
Сильная вибрация станка	Пыль внутри барабана Станок стоит неровно	Очистить барабан Переустановить станок
Абразивная лента ослабла	Лента плохо натянута	Натянуть абразивную ленту
Прижег поверхности заготовки	Слишком высокая подача для тонкого зерна Подача слишком медленная Абразивная лента забилась	Использовать абразивную ленту с более грубым зерном Повысить скорость подачи Сократить подачу, поставить заготовку по диагонали, очистить абразивную ленту
	Износ абразивной ленты	Перевернуть абразивную ленту, заменить абразивную ленту
	Перехлест абразивной ленты	Подтянуть абразивную ленту
Следы шлифования на заготовке	Неравномерная подача	Лента подачи проскальзывает (см. выше)
	Неправильно подобрано зерно абразивной ленты	Сначала шлифуйте более грубым зерном и шаг за шагом переходите на более тонкое зерно
	Плохая центровка барабана Вибрация станка	Выровнять барабан (см. выше)

Гарантии.

Мы гарантируем работу инструмента фирмы «ELMOS Werkzeuge GmbH» в соответствии с законом страны поставки. Повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой инструмента, неправильной эксплуатацией и хранением не могут являться предметом гарантии.

Внимание: Гарантия осуществляется только при полном и правильном заполнении фирменного гарантийного талона в момент продажи!!!