

Станок ленточно-шлифовальный Stalex S-75



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

	S-75	S-150	S-150A
--	------	-------	--------

Мощность двигателя (кВт)	3,00	2,2/2,8	3,00
Ведомый барабан (мм)	200x75	250x150	200x150
Ведущий барабан (мм)	225x75	250x150	225x150
Плоское шлифование (мм)	530	530	530
Размер абразивной ленты (мм)	2000x75	2000x150	2000x150
Скорость перемещения абразивной ленты (м/сек.)	34	18/37	34
Рабочая высота (мм)	475-1240	475-1240	475-1240
Масса (кг)	75	105	95
Размеры в упаковке (см)	115x57x57	115x65x65	115x65x65

2. УСТАНОВКА:

Станок поставляется в дощатом ящике. Станок необходимо установить на ровную поверхность и надёжно закрепить посредством четырех болтов, проходящих сквозь отверстия установочной плиты.

Проверить следующее:

- A) Убедиться, что абразивная лента перемещается свободно.
- B) Убедиться, что абразивная лента не соприкасается с опорами.

3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ:

Подключение ленточно-шлифовального станка серии S к источнику питания должно осуществляться квалифицированными электриками. Станок располагает двигателем мощностью 3,0 кВт, оснащённым выключателем для защиты от перегрузки и выключателем нулевого напряжения. Требования к источнику питания: 3 фазы x 400/415 В или 3 фазы x 230 В, 50/60 Гц. Для подключения питания станка необходимо использовать 4х-жильный кабель небольшой длины сечением 1,5 мм². В целях возможности немедленного полного отключения питания станка кабель должен быть оснащён вилкой. Номинал предохранителя составляет 16А (см. прилагаемый список с электрическими характеристиками).

4. КОНТРОЛЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ:

При первом запуске станка абразивная лента может перемещаться не по центру вращающихся барабанов. Для устранения данной неисправности необходимо повернуть регулятор перемещения абразивной ленты (6):

По часовой стрелке - для перемещения абразивной ленты влево.

Против часовой стрелки - для перемещения абразивной ленты вправо.

5. ЗАМЕНА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ:

- a) Отключить питание станка.
- b) Убедиться, что перемещение абразивной ленты полностью остановлено.
- c) Снять искрогаситель (1).
- d) Открыть боковую крышку (12), повернув ручку.
- e) Ослабить натяжение абразивной ленты путем перемещения вниз рычага ослабления/натяжения абразивной ленты (7).
- f) Заменить абразивную ленту. Убедиться, что абразивная лента перемещается в правильном направлении.
- g) Натянуть абразивную ленту путем перемещения вверх рычага ослабления/ натяжения абразивной ленты (7).
- h) Закрыть боковую крышку (12) и установить на место искрогаситель (1).

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА:

На протяжении всего времени работы станка необходимо использовать защитные очки и беруши.

Контактное шлифование:

При контактном шлифовании оператор должен находиться напротив ведомого барабана. Перед началом работы необходимо убедиться, что ограждающее приспособление для абразивной ленты (5) закрыто. Материал для шлифования необходимо удерживать обеими руками. В процессе обработки материал нагревается, поэтому руки необходимо держать на безопасном расстоянии от той поверхности детали, которая контактирует с лентой. Непосредственно обработка заключается в том, что оператор, поворачивая деталь вокруг оси, последовательно вводит в контакт с лентой все участки, которые необходимо отшлифовать. При необходимости во время обработки можно опирать деталь на переднюю опору для детали (2).

Плоское шлифование:

При плоском шлифовании оператор должен находиться напротив открытого ограждающего приспособления для абразивной ленты (5). Деталь необходимо удерживать обеими руками и с усилием прижимать к верхней опоре для детали (4). Поверхность абразивной ленты должна быть чистой.

Регулировка высоты:

Для регулировки высоты и угла расположения абразивной ленты необходимо соответственно ослабить/затянуть фиксатор (9) с помощью ключа-шестигранника.

Текущее техническое обслуживание:

По мере необходимости очищать от шлифовальной пыли с помощью сжатого воздуха. Проводить техническое обслуживание ведомого барабана и ведущего барабана. Для получения надлежащих результатов обработки при плоском шлифовании необходимо предварительно убедиться, что поверхность абразивной ленты не загрязнена и не истёрта. Изношенную абразивную ленту необходимо заменять новой. См. Выше пункт «Замена абразивной ленты». Искрогаситель необходимо своевременно очищать.

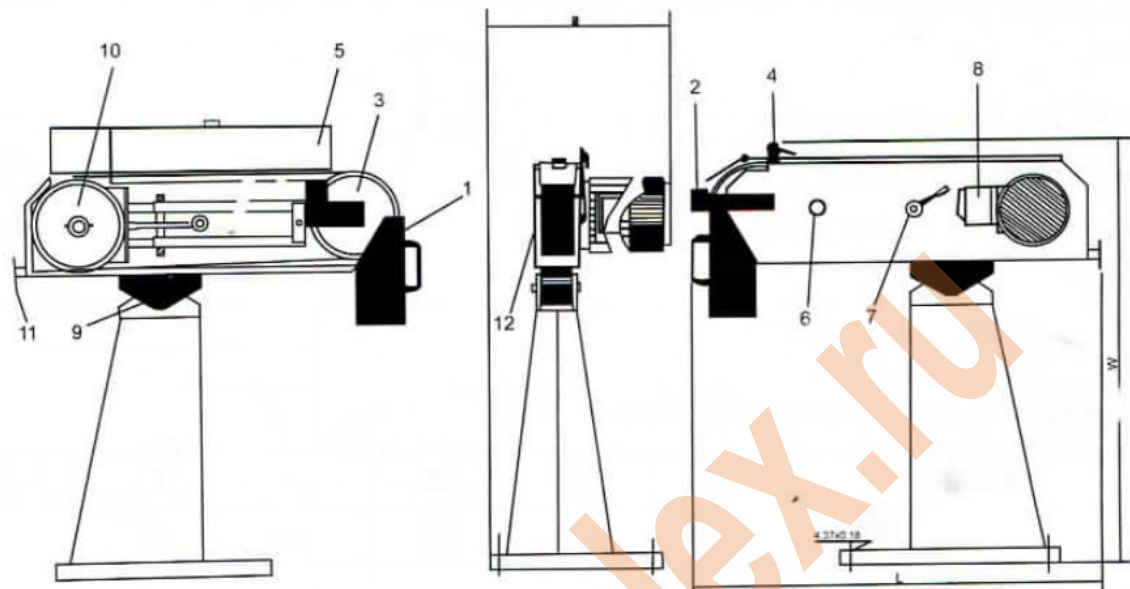
Специальные принадлежности:

Вытяжка с пылесборником (подключается через выключатель для защиты от перегрузки (8)).

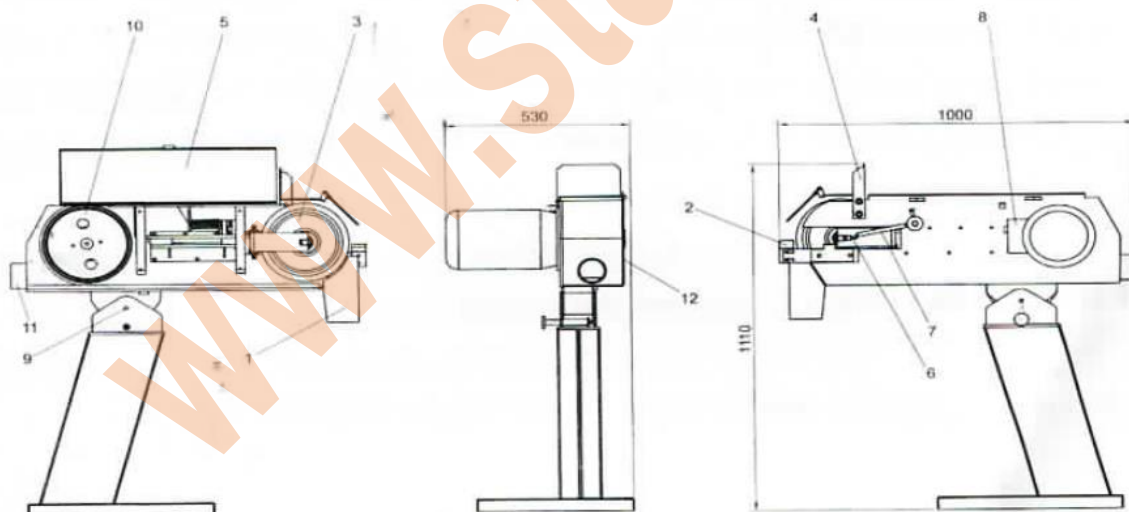
Номер позиции:

- | | |
|--|---|
| 1. Искрогаситель | 7. Рычаг ослабления/ натяжения абразивной ленты |
| 2. Передняя опора для детали | 8. Выключатель для защиты от перегрузки |
| 3. Ведомый барабан | 9. Фиксатор для регулировки высоты и угла расположения абразивной ленты |
| 4. Верхняя опора для детали | 10. Ведущий барабан |
| 5. Ограждающее приспособление для абразивной ленты | 11. Фланец для крепления вытяжки |
| 6. Регулятор перемещения абразивной ленты | 12. Боковая крышка |

S-75/S-150A



S-150



**Измерение уровня шума при работе ленточно-шлифовальных станков:
РЕЗУЛЬТАТ ИЗМЕРЕНИЯ ДЛЯ СТАНКА СЕРИИ S-75/S-150A**

Звуковая мощность работающего станка:

A: При работе в холостом режиме без нагрузки при работающей вытяжке.

B: При шлифовании плоской заготовки размером 50x15 при работающей вытяжке.

Гц	63	125	250	500	1K	2K	4K	Расстояние A
A LWa	73	76	91	82	85	88	88	93
B LWa	70	74	86	81	84	88	91	93

Уровень шума в месте эксплуатации:

A: 85 дБ (A) при работе в холостом режиме без нагрузки при работающей вытяжке

B: 88 дБ (A) во время обработки при работающей вытяжке

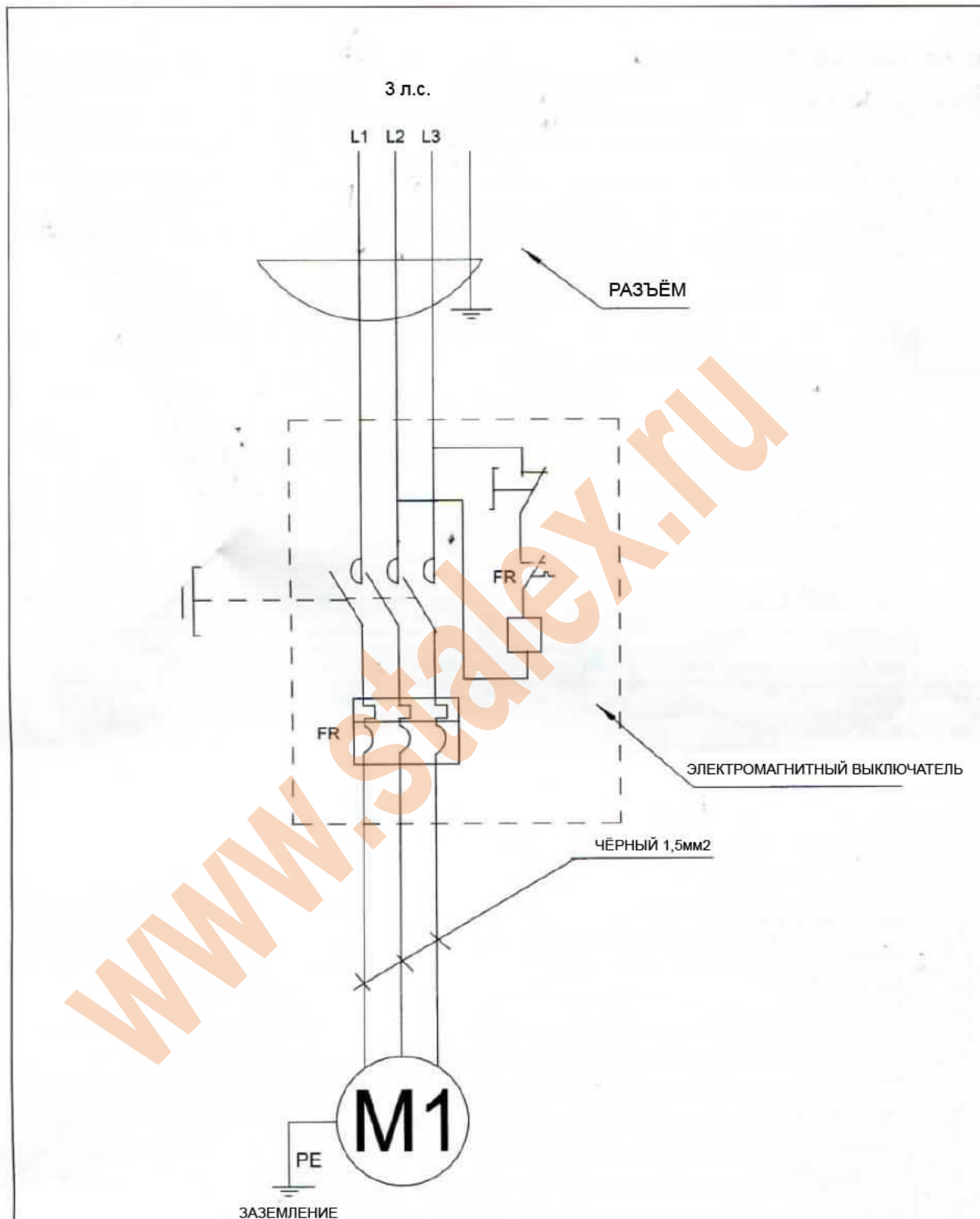
РЕЗУЛЬТАТ ИЗМЕРЕНИЯ ДЛЯ СТАНКА СЕРИИ S-150

Уровень шума при шлифовании плоской заготовки размером 50x15

Гц	63	125	250	500	1K	2K	4K	Расстояние A
LWa	73	74	80	84	86	89	90	96

Уровень шума в месте эксплуатации: 90 дБ (А)

www.stalex.ru



6		S-75 S-150 S-150A	Чертил
5			Проверил
4			
3		Схема электрических соединений	Схема №.
2			
1			

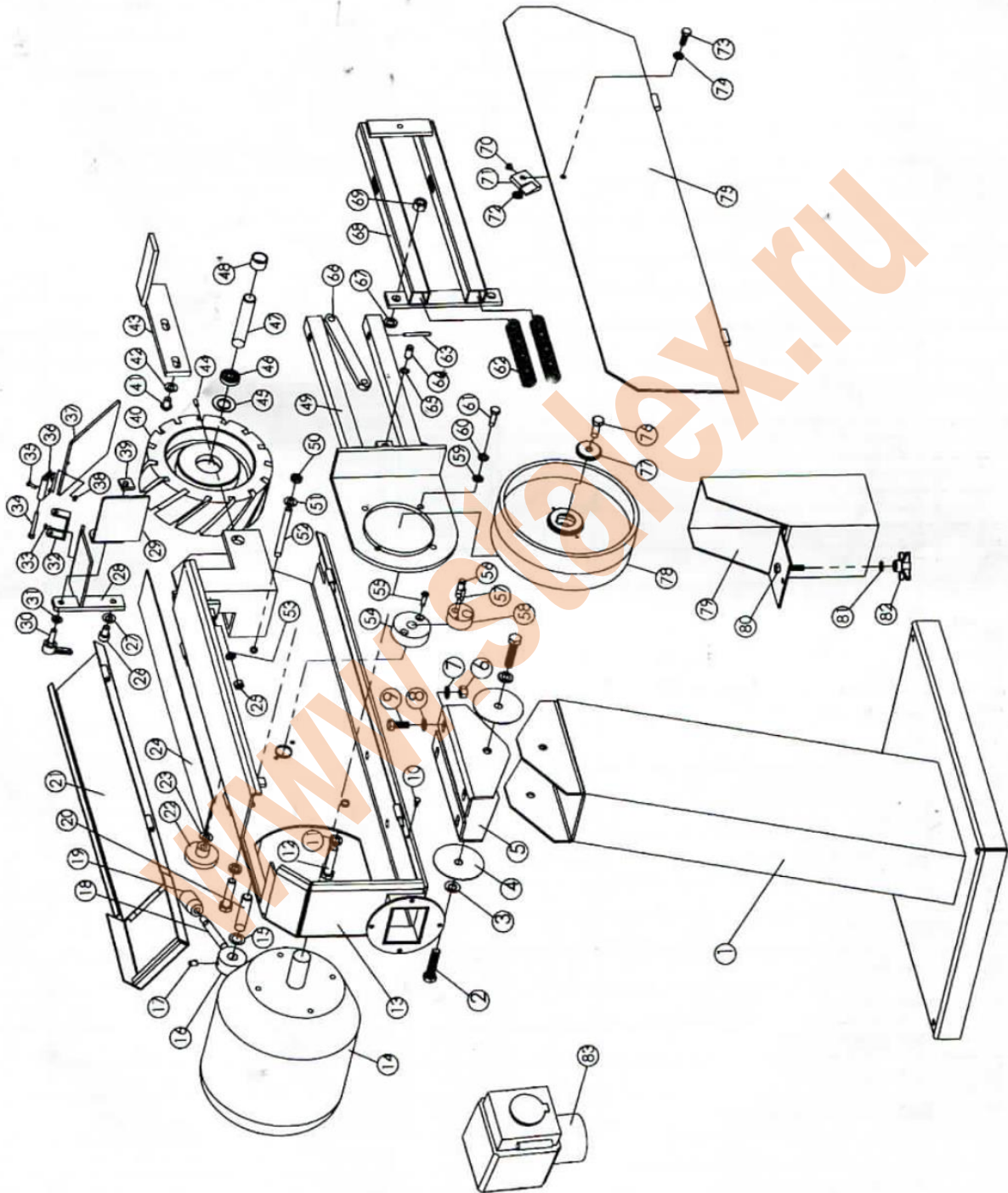
Перечень деталей (для станка серии S-75/S-150A)

Номер детали	Описание	Кол.	Номер детали	Описание	Кол.
1	Стойка	1	43	Опора для детали	1
2	Винт шестигранный М12х30	2	44	Винт М5х16	1
3	Прокладка	2	45	Кольцо стопорное	2
4	Прокладка бумажная	2	46	Подшипник	2
5	Фиксатор для регулировки высоты и угла расположения абразивной ленты	2	47	Вал	1
6	Гайка	4	48	Втулка распорная	2
7	Прокладка	4	49	Опора двигателя	1
8	Прокладка	4	50	Гайка	1
9	Винт шестигранный М 10х20	4	51	Пружина «бабочка»	1
10	Винт шестигранный М5х10	2	52	Винт с резьбой	1
11	Прокладка	2	53	Прокладка	2
12	Винт шестигранный М 12х50	2	54	Основание	1
13	Корпус	1	55	Винт М6х25	2
14	Двигатель	1	56	Вал	1
15	Прокладка	1	57	Штифт гибкий	1
16	Основание ослабления/ натяжения абразивной ленты		58	Колесо эксцентриковое	1
17	Винт шестигранный внутренний М8х20	1	59	Прокладка	4
18	Рычаг ослабления/ натяжения абразивной ленты	1	60	Болт М8х22	4
19	Муфта	1	61	Пружина	2
20	Вал	1	62	Пружина	2
21	Ограждающее приспособление для абразивной ленты	1	63	Штифт гибкий	2
22	Регулятор перемещения абразивной ленты	1	64	Штифт вала	1
23	Прокладка	1	65	Кольцо стопорное	3
24	Подложка графитовая	1	66	Тяга	1
25	Гайка	2	67	Пружина «бабочка»	12
26	Винт шестигранный М10х15	3	68	Опора	1
27	Прокладка	2	69	Регулятор перемещения абразивной ленты	
28	Верхняя опора для детали	1	70	Винт	1
29	Верхняя опорная пластина для детали	1	71	Скоба защитная	1
30	Рукоятка фиксирующая	1	72	Гайка	
31	Прокладка	1	73	Винт М 10х25	1
32	Основание приспособления для защиты органов зрения от шлифовальной пыли	1	74	Прокладка	1
33	Винт М5х8	2	75	Крышка боковая	1
34	Винт шестигранный М5х50	1	76	Болт М10х30	1
35	Винт М4х12	2	77	Прокладка	1
36	Крепление для	1	78	Барaban ведущий	1

Номер детали	Описание	Кол.	Номер детали	Описание	Кол.
	приспособления для защиты органов зрения от шлифовальной пыли				
37	Приспособление для защиты органов зрения от шлифовальной пыли	1	79	Искрогаситель	1
38	Гайка М4	2	80	Болт М8х15	1
39	Блок с резьбой	1	81	Прокладка	1
40	Барaban ведомый	1	82	Рукоятка	1
41	Винт шестигранный М10х15	2	83	Выключатель для защиты от перегрузки (доступен только для станков, имеющих сертификат CE)	1
42	Прокладка	2			

www.stalex.ru

S-75/S-150A



Перечень деталей (для станка серии S-150)

Номер детали	Описание	Кол.	Номер детали	Описание	Кол.
1	Стойка	1	40	Подшипник 802404	2
2	Штифт	1	41	Кольцо стопорное	2
3	Пружина	1	42	Втулка распорная	2
4	Гайка Мх10	1	43	Болт М8Х30	2
5	Прокладка 10	2	44	Барaban ведущий	1
6	Рукоятка	1	45	Прокладка	1
7	Болт М10Х120	1	46	Болт М10Х35	1
8	Гайка М8	1	47	Прокладка 6	4
9	Прокладка 9	2	48	Болт М6Х16	4
10	Искрогаситель	1	49	Крышка боковая	1
11	Болт М8Х16	1	50	Лента абразивная 2000х150	1
12	Корпус	1	51	Болт М8Х20	6
13	Опора для детали	1	52	Шайба пружинная 8	6
14	Верхняя опорная пластина для детали	1	53	Опора	1
15	Прокладка 8	2	54	Тяга	1
16	Болт М8Х20	2	55	Штифт вала	1
17	Пластина ограничения положения	1	56	Опора ведомого барабана	1
18	Прокладка 10	2	57	Гайка М8	1
19	Болт М10Х25	2	58	Болт М8х30	1
20	Болт М5Х50	1	59	Основание крепления	1
21	Основание приспособления для защиты органов зрения от шлифовальной пыли	1	60	Болт	1
22	Болт М4Х12	2	61	Ручка	1
23	Крышка накладная	1	62	Колесо эксцентриковое	1
24	Крепление для приспособления для защиты органов зрения от шлифовальной пыли	1	63	Болт М8Х30	2
25	Гайка М4	2	64	Гайка М8	2
26	Приспособление для защиты органов зрения от шлифовальной пыли	1	65	Пружина	2
27	Болт М4Х12	2	66	Ручка опорная	4
28	Болт М8Х16	2	67	Болт М10Х25	3
29	Прокладка 8	2	68	Шайба пружинная 10	3
30	Подложка графитовая 475х160х1,5	1	69	Опора скольжения	1
31	Ограждающее приспособление для абразивной ленты	1	70	Гайка М10Х25	2
32	Барaban ведомый	1	71	Шайба пружинная 10	2
33	Рычаг ослабления/ натяжения абразивной ленты	1	72	Прокладка 10	2
34	Болт	1	73	Гайка М10	4
35	Основание ослабления/	1	74	Прокладка	4

Номер детали	Описание	Кол.	Номер детали	Описание	Кол.
	натяжения абразивной ленты				
36	Вал	1	75	Болт М10Х55	4
37	Шпонка 5Х20	1	76	Двигатель, 3кВт, 2800 об/мин	1
38	Рукоятка	1	77	Выключатель для защиты от перегрузки	1
39	Вал	1			

www.stalex.ru

www.stalex.ru

Примечание: информация в данном Руководстве приведена только для справки. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления. Надлежащая работа станка гарантируется только при подключении его к источнику питания, характеристики которого соответствуют указанным в данном Руководстве.