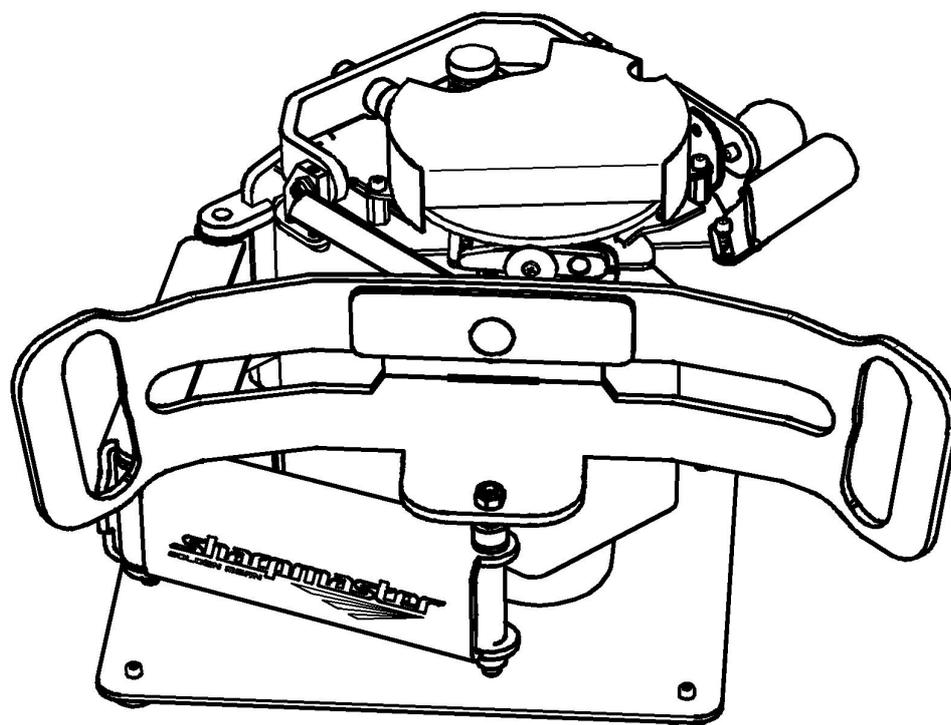


Станок для заточки коньков
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





Внимание!

Уважаемый пользователь!

Перед тем как начать работу со станком, подключения его к сети, внимательно ознакомьтесь с данным руководством. Станок должен быть использован строго по своему назначению. Запомните основные требования, предупреждения по мерам предосторожности и технике безопасности.

В противном случае несоблюдение данных правил может привести к серьезным травмам, пожару или поражению электрическим током.

1. Общие данные.

1. Оглавление руководства по пользованию станком.

1. Общие данные
2. Станок для заточки коньков. Описание и работа
3. Обслуживание станка
4. Хранение и транспортировка

2. Необходимый уровень квалификации обслуживающего мастера.

Sharpmaster Golden Mean должен обслуживаться квалифицированным мастером. Обучение можно пройти в дилерских центрах Sharpmaster.

Дальнейшее использование станка возможно только при выполнении рекомендаций данной инструкции. Руководство по эксплуатации должно быть сохранено и быть использовано при возникновении вопросов по пользованию станком.

2. Станок для заточки коньков. Описание и работа.

1. Назначение станка.

Станок для заточки коньков Golden mean позволяет затачивать фасонным профилем лезвие конька.

Профиль заточки.



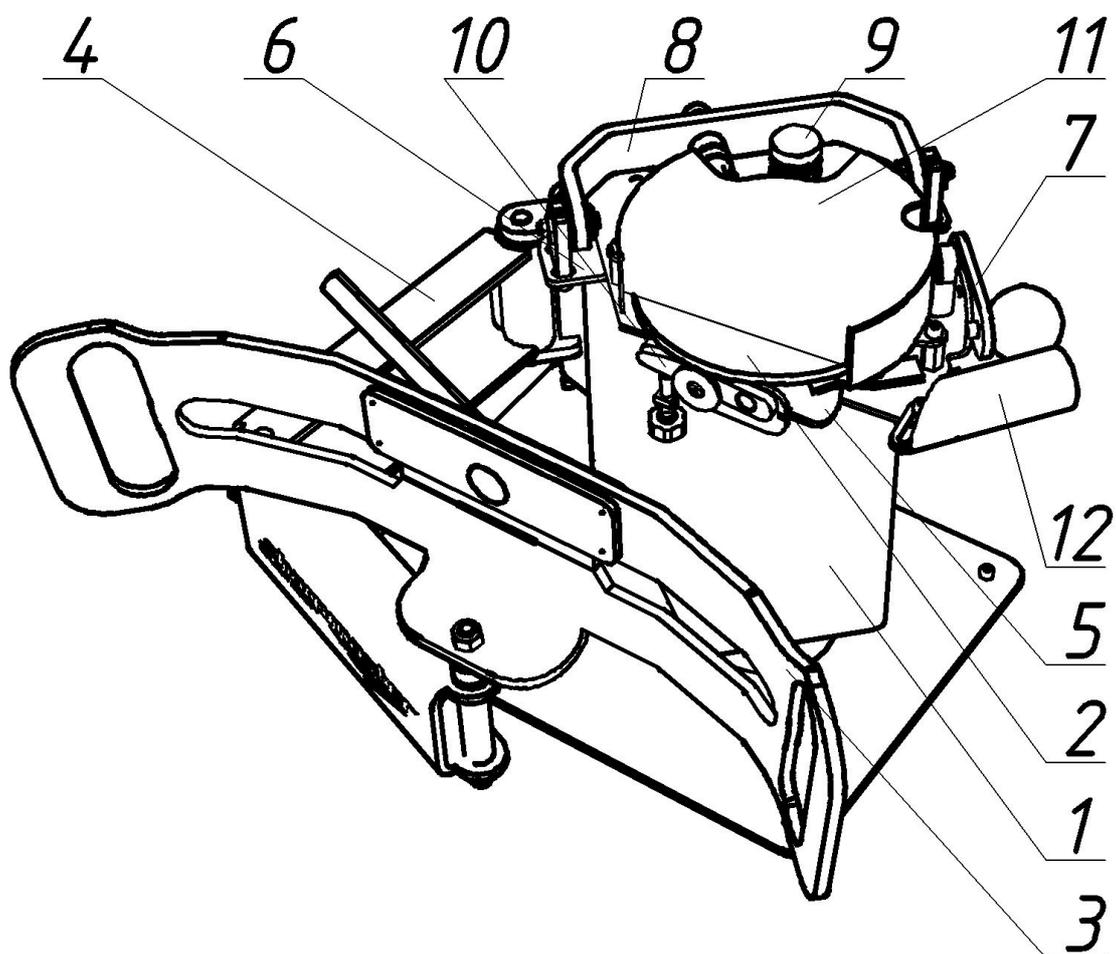
2. Технические характеристики.

| | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| 1. Мощность | 370 Вт |
| 2. Скорость вращения | 2950 об/мин |
| 3. Абразивный круг | 150ммх6ммх38мм |
| 4. Инструмент выправки | Алмазный карандаш, алмазный ролик |
| 5. Тип электродвигателя | асинхронный |
| 6. Напряжение | 220В 50Гц |
| 7. Размеры, мм | 350х300х350 |
| 8. Масса, кг | 19 |

3. Комплектность станка.

1. Sharpmaster Golden Mean – 1шт
2. Диск абразивный – 1шт
3. Алмаз для правки диска – 2шт
4. Алмазный ролик для правки абразивного диска – 1шт
5. Руководство по эксплуатации – 1шт

4. Устройство станка.



1. Электродвигатель
2. Диск абразивный
3. Держатель конька
4. Рычаг поворотный

5. Салазка ролика опорного
6. Салазка выправки диска
7. Оснастка прямого профиля
8. Оснастка радиусного профиля

9. Оснастка алмазного ролика
10. Оснастка ролика опорного
11. Кожух диска
12. Труба пылеулавливающая

5. Подготовка к использованию станка.

Необходимый инструмент.

Для обслуживания станка, проведения настроек и смены рабочего инструмента станка понадобятся:

Гаечный ключ 19 – 1шт

Набор ключей- шестигранников – 1шт

Для снятия заусенцев и протирки лезвия конька необходимы:

Оселок – 1шт

Кусок материи 20x20см – 1шт

В качестве средств защиты следует использовать:

респиратор – 1шт

очки защитные – 1шт

наушники – 1шт

пару перчаток – 1шт

огнетушитель – 1шт

В качестве инструмента пылеудаления:

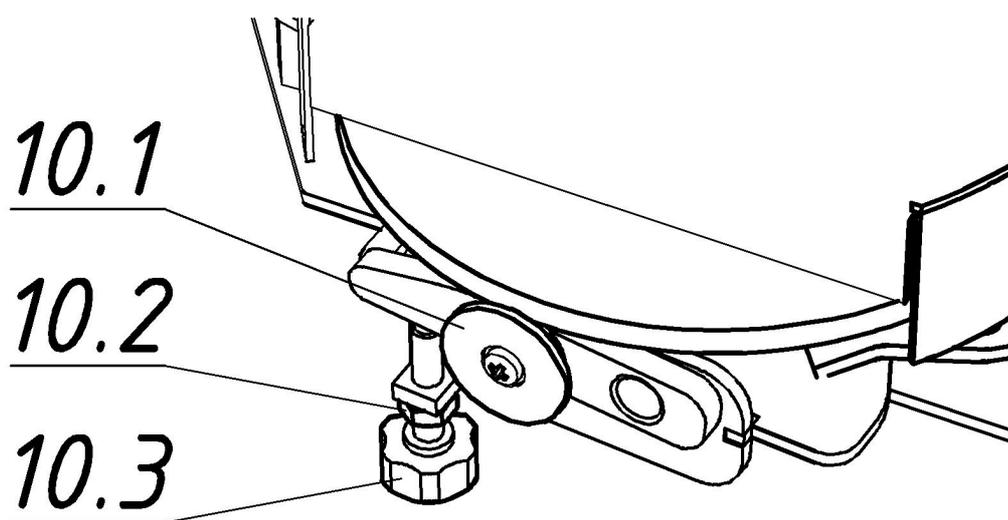
пылесос – 1шт.

Установка станка.

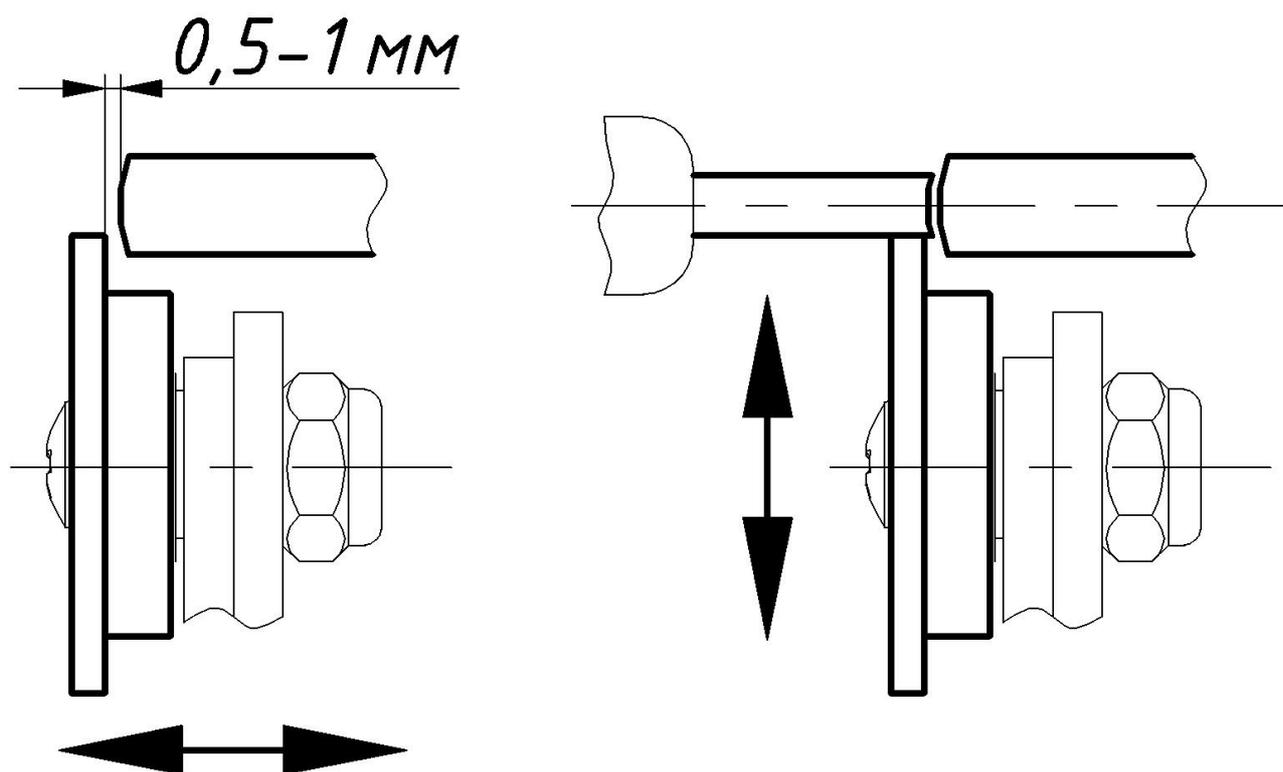
1. Установите станок на надежную поверхность.
2. Произведите осмотр станка, проверьте абразивный круг на наличие дефектов, которые могли возникнуть при перевозке.
3. Включите сетевой шнур в розетку.

Замена абразивного диска.

При полном износе или подозрении на дефекты замените абразивный диск. Для смены диска открутите кожух, закрепленный винтами (поз.11) и открутите гайку крепления абразивного круга. Произведя замену, поставьте кожух на место. Отрегулируйте положение поддерживающего ролика (поз.10.1)



подвинув салазку ролика так, чтобы расстояние до диска было около 0,5-1мм.
При работе на него опирается лезвие конька.



Поддерживающий ролик (поз.10.1) должен быть отрегулирован по высоте так, чтобы центр лезвия конька совпадал по высоте с центром абразивного диска.

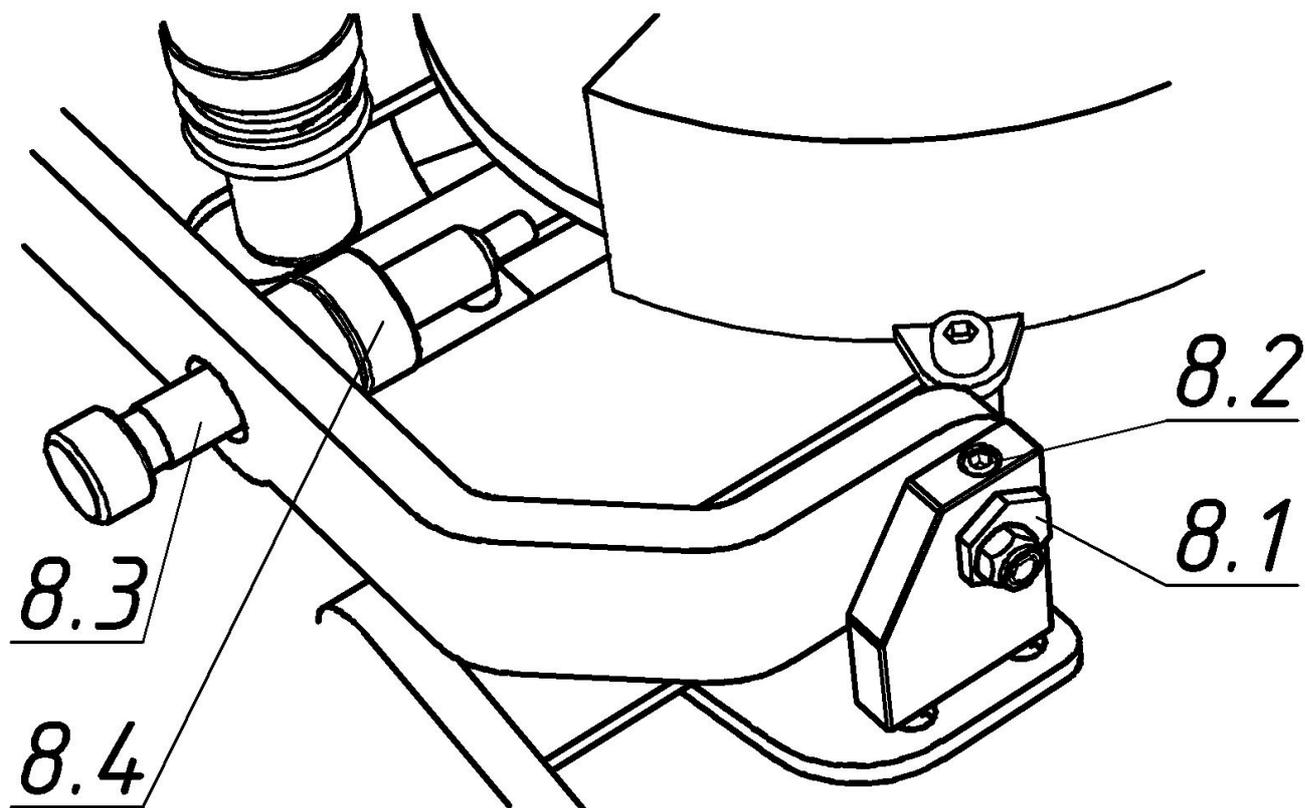
Данное положение достигается путем регулировки винта оснастки ролика опорного (поз.10.3). При необходимости поднятия лезвия конька относительно

абразивного диска – необходимо закручивать винт, при необходимости опускания лезвия – следует выкручивать винт при этом опуская ролик опорный. Необходимо зафиксировать стопорной гайкой (поз.10.2) нужное положение.

Настройка центра выправки алмазным карандашом относительно диска.

Настройка центра выправки алмаз-диск на новом станке произведена на производстве. Если алмазом не удастся получить радиус расположенный по центру абразивного диска – проверьте надежность затяжки стопорной гайки (поз.8.4) и при необходимости затяните её.

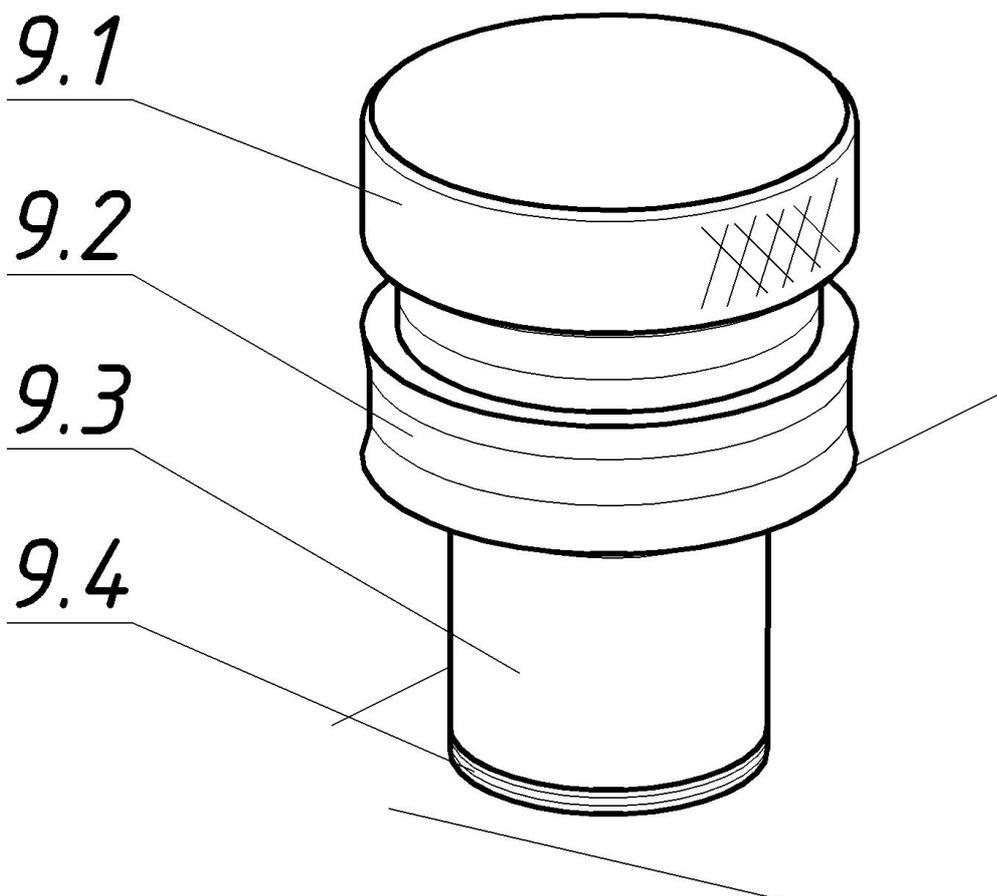
Если радиус на диске получается не по центру, то возникает необходимость регулирования оснастки алмазного карандаша. В случае получения выпуклости на абразивном диске выше центра камня – необходимо ее опустить, а в случае получения выпуклости ниже центра - поднять. Для этого следует ослабить стопорные винты (поз.8.2),



и поворотом регулировочных гаек (поз.8.1) добиться нужного положения алмазного карандаша (поз.8.4). После настройки необходимо затянуть стопорные винты (поз.8.2) с обеих сторон.

Регулировка центрирования оснастки для выправки алмазным роликом.

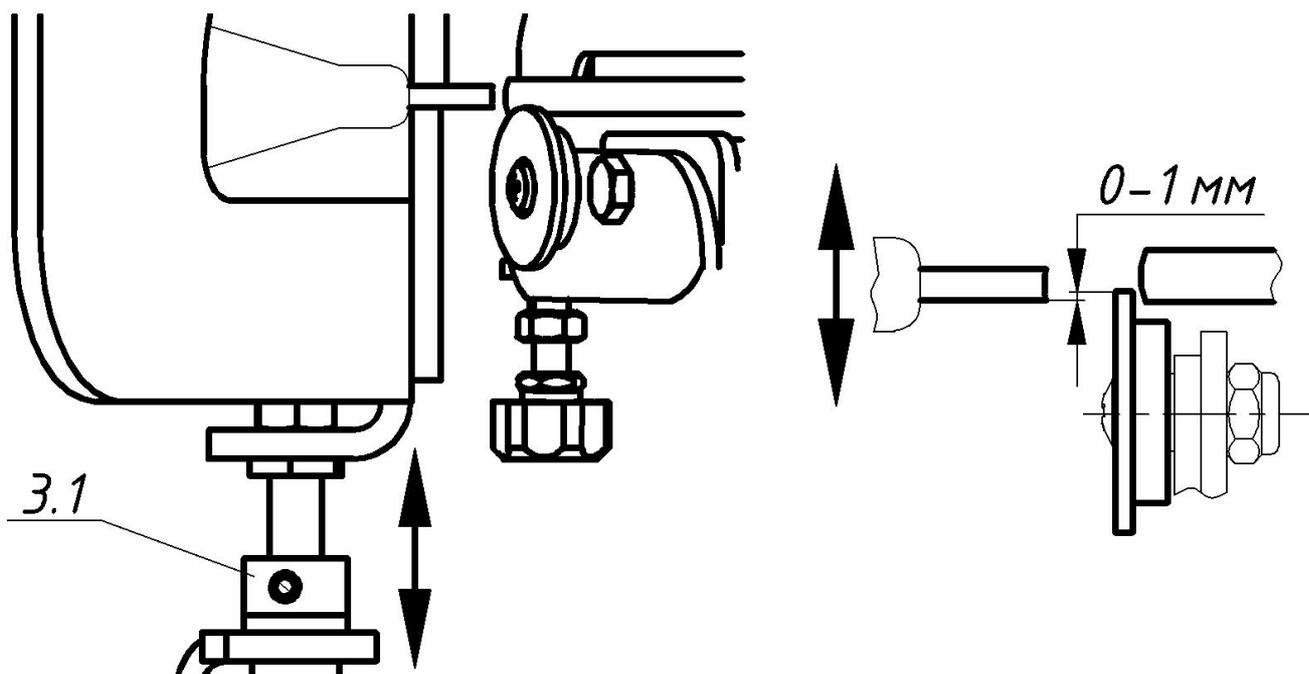
Регулировка оснастки выправки алмазным роликом произведена на производстве. Регулировка осуществляется подкладочными шайбами (поз.9.4)



- 9.1 Прижимной винт ролика
- 9.2 Ролик алмазный
- 9.3 Втулка ролика алмазного
- 9.4 Прокладочные шайбы

Регулировка положения зажимного устройства конька.

Вставьте зажимное устройство конька в поворотный рычаг. Вставьте конек в держатель. Убедитесь, что он надежно зафиксирован. При помощи регулировочной втулки (поз.3.1)

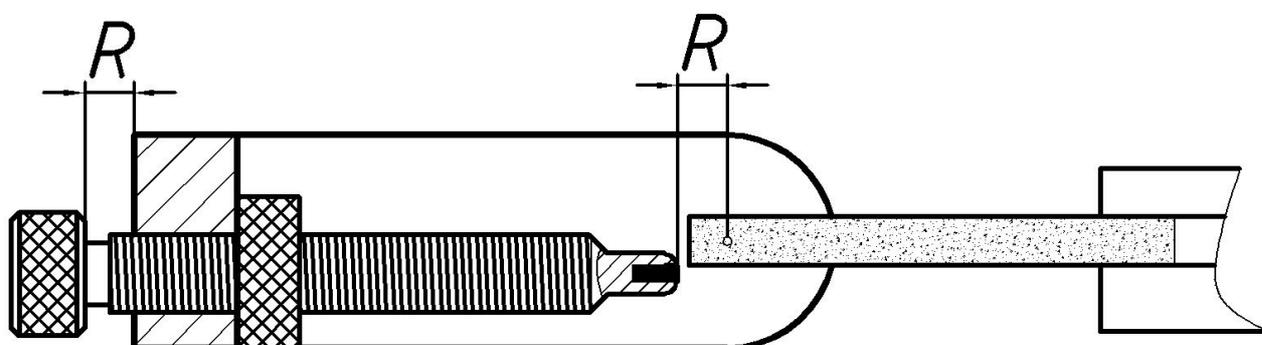


добейтесь такого положения лезвия конька, при котором оно плотно ложится на опорный ролик, а в свободном положении низ лезвия конька находится на уровне или ниже верха опорного ролика, но не более, чем на 1мм. При заточке лезвие должно катиться по ролику.

6. Работа со станком для заточки коньков Golden mean.

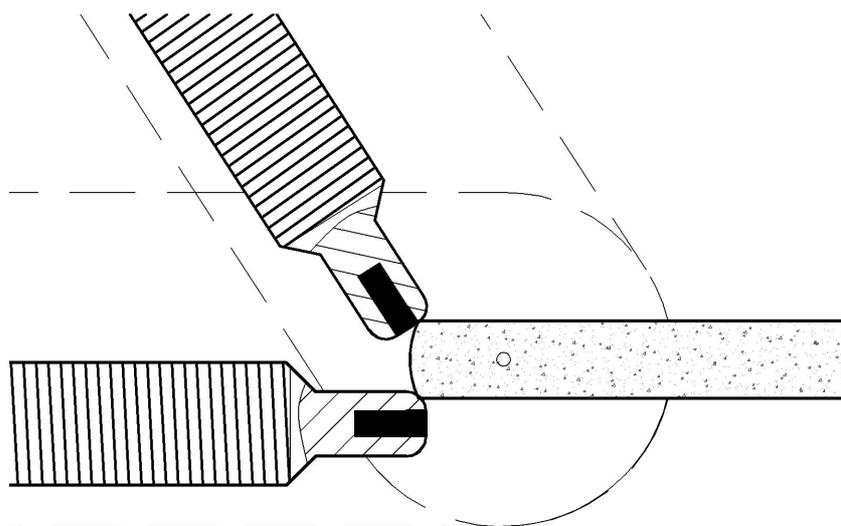
Выправка камня алмазом.

Померяйте линейкой расстояние от нижней плоскости головки алмазного карандаша до плоскости поворотной оправки алмаза. Это расстояние равно радиусу заточки R .



Радиус заточки можно изменить вкрутив или выкрутив алмазный карандаш. После выставления необходимого радиуса следует затянуть стопорную гайку. Далее для выправки нужно подвинуть алмаз к диску винтом перемещения салазки так, чтобы он касался диска в верхнем и нижнем ребре.

Подняв алмаз в верхнее положение на выключенном станке, включите станок и медленно опустите его вниз, затем поднимите его вверх. Поверните винт привода салазки на $15-20^\circ$, тем самым подвигая алмаз к диску и проделайте опускание-поднимание алмаза. Произведите данную операцию несколько раз до придания диску округлого сечения.

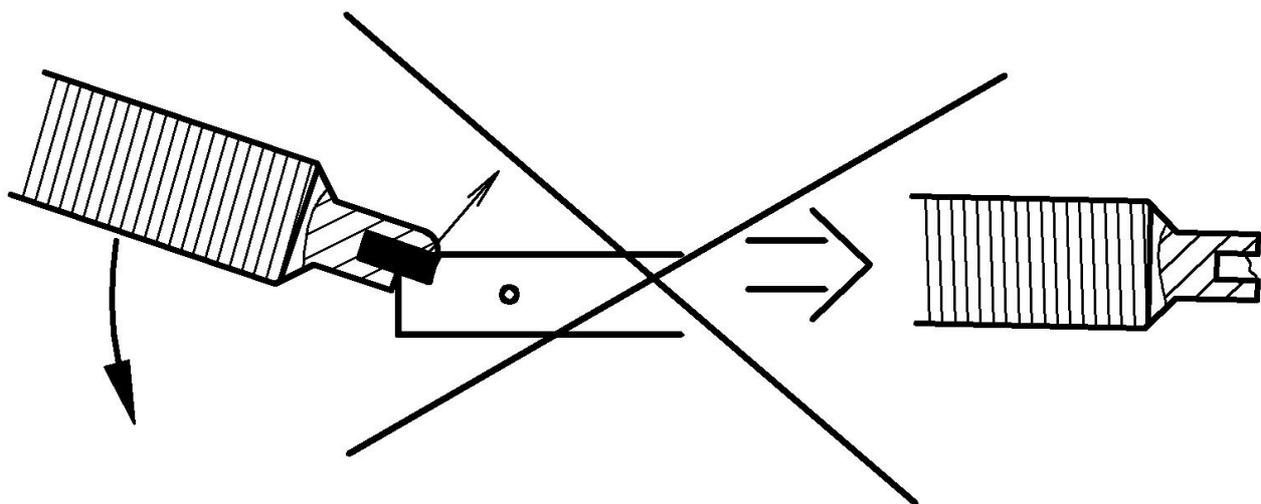


После выправки, опустив алмаз в нижнее положение, можно приступать к заточке конька.



Внимание!

Перед правкой проверяйте положение алмазного карандаша! Опасайтесь "вгрызания" алмазного карандаша в диск! Это приводит к стачиванию оправки алмаза, скалыванию или полному выпадению алмазной вставки.



Правка абразивного диска под прямой профиль алмазным карандашом

Вкрутите алмазный карандаш оснастки прямого профиля до легкого касания с абразивным диском. Затяните стопорную гайку алмазного карандаша. В случае недостаточного усилия при затяжке стопорной гайки руками возможно использование пассатижей. Придерживая оснастку прямого профиля включите станок. Аккуратно опустите алмазный карандаш вниз, и поднимите в верхнее положение. Выключите станок.

Повторяйте эти действия до достижения прямого профиля.

Во время выправки абразивного камня не "вгрызайте" алмаз в диск!

Правка абразивного диска фасонным профилем алмазного ролика

Для правки абразивного диска алмазным роликом (поз.9.2) следует установить его на станок и закрепить при помощи винта поджима (поз.9.1).

Подведите алмазный ролик к диску винтом салазки выправки диска (поз.6.1) так, чтобы алмазный ролик слегка касался диска. Отведите его обратно на один оборот винта салазки выправки диска.

Убедитесь, что алмазный карандаш не мешает подведению алмазного ролика к абразивному диску. При необходимости снимите алмазный карандаш.

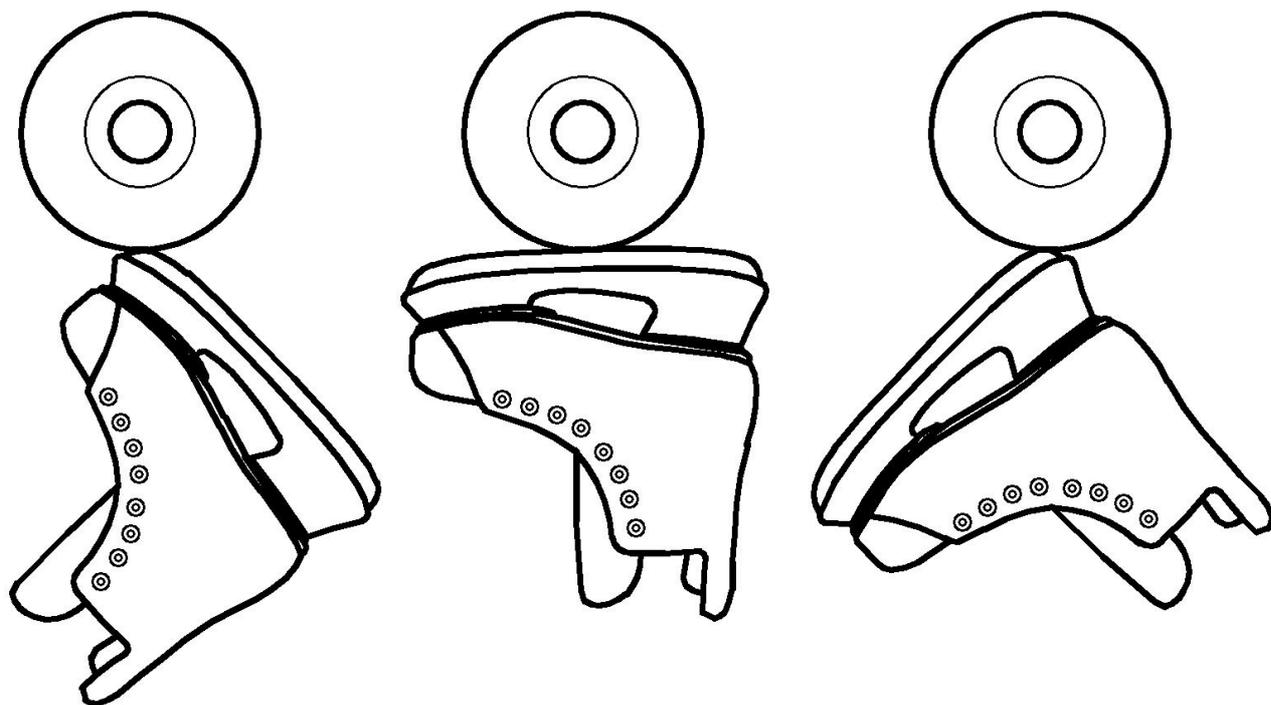
Включите станок. Двигая алмазный ролик к диску винтом салазки, придайте диску заданный профиль. При этом соблюдайте плавность хода алмазного ролика. Не применяйте излишних усилий – это залог долговечности службы алмазного ролика.

Заточка лезвия конька

При условии выполнения всех настроек и регулировок, перечисленных выше, можно приступать к заточке конька.

Перед заточкой лезвия конька убедитесь, что вращению абразивного диска ничто не мешает. Для этого при выключенном станке поворачивайте руками абразивный камень.

Вставьте конек в держатель. Включите станок. Опирая конек на поддерживающий ролик плавно произведите заточку, ведите держатель с коньком двумя руками, при этом прижимая локти к корпусу – так Ваши движения будут более плавными. Не давите сильно на абразивный диск.



3. Техническое обслуживание

1. Меры предосторожности



Внимание!

Соблюдайте правила безопасности во избежание травм !
Внимательно прочитайте настоящее руководство.

Меры предосторожности при работе со станком

Рабочее место должно содержаться в чистоте. Убирайте мелкий мусор от процесса заточки пылесосом или влажной тряпкой. Абразивная пыль является причиной выхода из строя трущихся и вращающихся деталей.

Берегите оборудование от влаги. Обеспечьте яркое освещение рабочей зоны. Нахождение легковоспламеняющихся жидкостей и баллонов с газом в помещении со станком категорически запрещено.

Обязательно условие использования заземленной сети переменного тока. При отсутствии заземления в сети существует риск поражения электрическим током при случайном выходе элементов станка из строя.

Нахождение вблизи рабочего места посторонних неквалифицированных лиц, детей строго запрещено

Спецодежда необходима оператору станка. Широкая одежда, бижутерия или украшения могут попасть в движущиеся части оборудования и привести к травмам. Если станок установлен вне помещения, надевайте не скользкую обувь. Надевайте головной убор и прячьте под него длинные волосы.

Используйте средства защиты. Используйте перчатки, очки, наушники.

Подключите пылесос.

Не повредите электрический провод. Электрический провод вынимают из розетки только за вилку. Тащить за провод категорически запрещено. Провод должен находиться вдали от нагревательных приборов и острых предметов, а также растворителей и прочих жидкостей.

Отключение оборудования. В случае неиспользования, а также при замене запчастей и расходных материалов, отсоедините устройство от источника тока. При подключении оборудования к электросети, проследите, чтобы оно находилось в выключенном состоянии.

Будьте внимательны при работе. Не используйте оборудование, если вы чувствуете себя уставшим. Категорически запрещено использовать оборудование в состоянии опьянения.

Проверяйте детали на предмет износа и повреждения. До начала использования оборудования, проверьте его тщательно, чтобы удостовериться, что оно будет работать правильно и выполнять надлежащие ему функции. Проконтролируйте правильность и прочность соединения подвижных деталей, а также проверяйте их состояние. Следите за тем чтобы все соединения были затянуты. Поврежденные детали подлежат замене. Обратитесь в сервисный центр, если выключатель тока не включает и не выключает оборудование.

Использование приспособлений или деталей, которые не рекомендованы данной инструкцией, может привести к травмам. Используйте только оригинальные запчасти и расходные материалы.

Оборудование может быть отремонтировано только квалифицированным механиком. Данное электрическое оборудование отвечает соответствующим правилам безопасности. Ремонт должен производиться только квалифицированными механиками с использованием оригинальных запасных частей. Неквалифицированный ремонт делает оборудование опасным для использования.

Особые правила безопасности при заточке



Внимание!

Используйте защитные очки.

Оборудование может быть использовано только для заточки лезвий коньков.

При работе, старайтесь держать тело и руки на расстоянии от вращающегося абразивного диска.

Используйте только оригинальные абразивные диски компании Sharpmaster. Другие точильные диски могут быть опасны. Абразивные диски, предназначенные для другого оборудования, не подходят из-за высокой скорости используемого оборудования и поэтому могут расколоться. Не используйте изношенные абразивные диски изначально большего размера.

Абразивные диски должны быть использованы только в целях заточки коньков. Например, не затачивайте ничего боковой частью диска. Абразивные диски предназначены только для заточки ребром. Заточка боковой поверхностью может привести к тому, что абразивный диск расколется.

Абразивный диск должен быть безопасно закреплен.

Фланец и фланцевая деталь специально сконструированы для данного оборудования в целях оптимального использования и безопасности.

2. Порядок технического обслуживания

Порядок замены расходных материалов

В процессе эксплуатации станка, расходные материалы, установленные на нем, требуют замены, а именно: абразивные диски, алмазные карандаши и алмазные ролики.

Свидетельством полного износа абразивного диска служит снашивание до диаметра 120мм.

Свидетельством полного износа алмазного карандаша служит полное снашивание его алмазной вставки.

Свидетельством полного износа алмазного ролика служит потеря профилирующей способности.

Замена абразивного диска

Отключите станок от сети выдернув сетевой шнур из розетки.

Сдвиньте держатель в крайнее левое положение кнопками «Скорость».

Снимите кожух при помощи шестигранного ключа.

Ослабьте гайку абразивного диска при помощи ключа на 19. При этом удерживайте шкив от вращения.

Поменяйте абразивный диск на новый, затяните гайку диска и поставьте на место кожух.

Смазка и уход

В процессе работы на станке необходимо убирать абразив и металлическую пыль и на деталях станка, смазывать трущиеся детали.

4. Хранение и транспортирование

1. Хранение

До начала эксплуатации хранить в упаковке изготовителя при температуре среды от -40 до +40⁰С, относительной влажности воздуха не более 90%.

Перед началом работы необходимо выдержать станок в помещении с температурой от +10 до +30⁰С не менее трех часов.

2. Транспортирование

При транспортировке в упаковке изготовителя станок должен быть прочно зафиксирован на определенном месте. Недопустимо деформирование упаковки.

Упаковка станка включает в себя специальные амортизирующие материалы. Целостность станка напрямую зависит от целостности его упаковки и условий транспортировки. При погрузке и выгрузке следует избегать падения станка. Не кантовать.