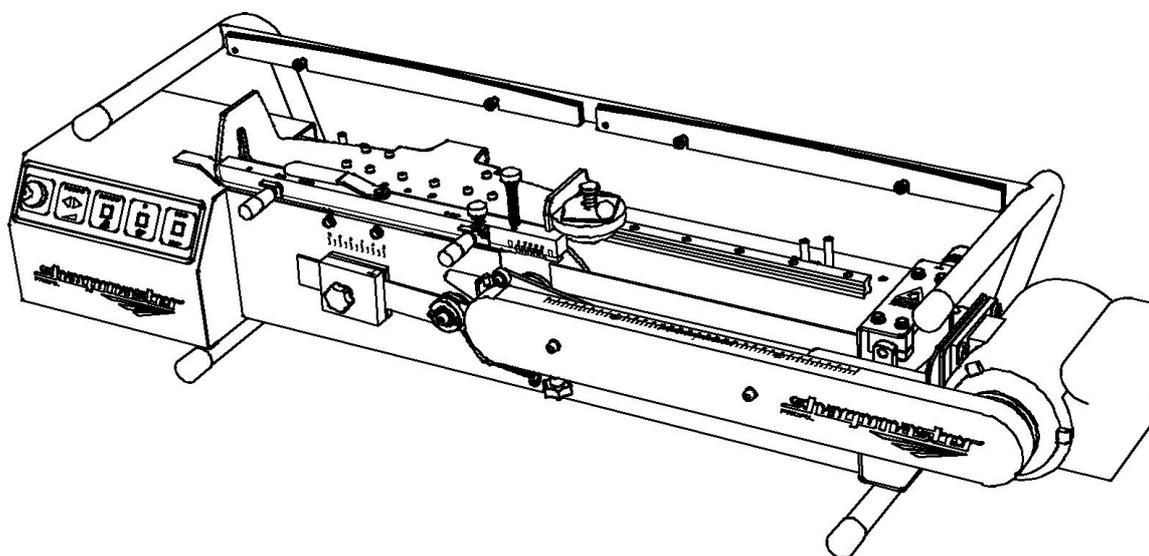


Станок для заточки и профилирования коньков
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





Внимание!

Уважаемый покупатель!

Прежде чем начать работу на станке Sharpmaster Profil внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации.

Нужно уделить особое внимание технике безопасности и мерам предосторожности. Нарушение правил безопасности может стать причиной серьезных травм работающего на станке или окружающих. Для снижения риска получения травм, удара электричеством, возгорания и пр. соблюдайте правила техники безопасности.

1. Общая информация

1. Назначение и состав руководства по эксплуатации.

1. Общая информация
2. Описание работы станка
3. Техобслуживание
4. Хранение и транспортировка

2. Необходимый уровень подготовки обслуживающего персонала.

Обслуживание и дальнейшую работу со станком должен проводить только квалифицированный специалист. Необходимую квалификацию можно получить, пройдя обучение в дилерских центрах Sharpmaster.

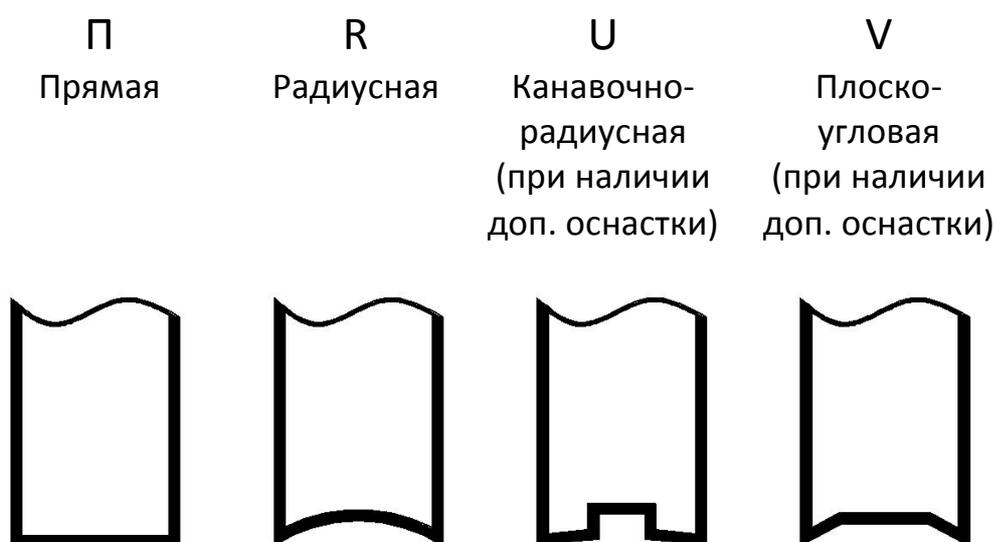
Внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством и соблюдайте все его требования и рекомендации. Несоблюдение этих требований может привести к нежелательным последствиям, вплоть до пожара, поражения электрическим током или серьезной травмы. Сохраняйте настоящее руководство и используйте его в дальнейшем.

2. Описание и работа станка

1. Назначение станка

Станок разработан для заточки и профилирования лезвий коньков. На станке возможно придать нужную форму поперечному и продольному профилю лезвия конька.

Поперечный профиль

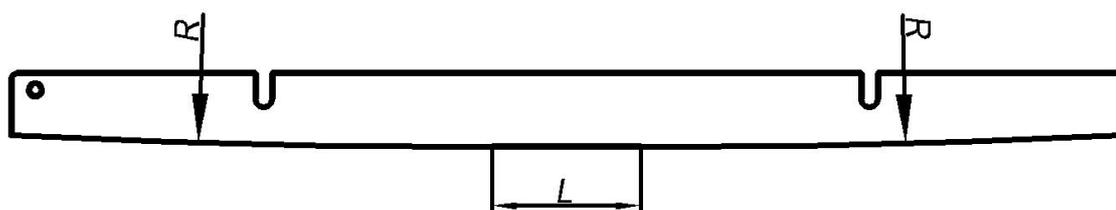


Продольный профиль

Радиусный продольный профиль измеряется величиной R в футах. Пример обозначения: 15" означает, что радиус профильного шаблона равен 15 футов.



Профиль «Под площадку» измеряется радиусами R в футах и величиной центральной плоской части, которая измеряется в миллиметрах. Пример обозначения: 13"50 означает, что величина центральной площадки равна 50мм, а радиусы равны 13 футов.



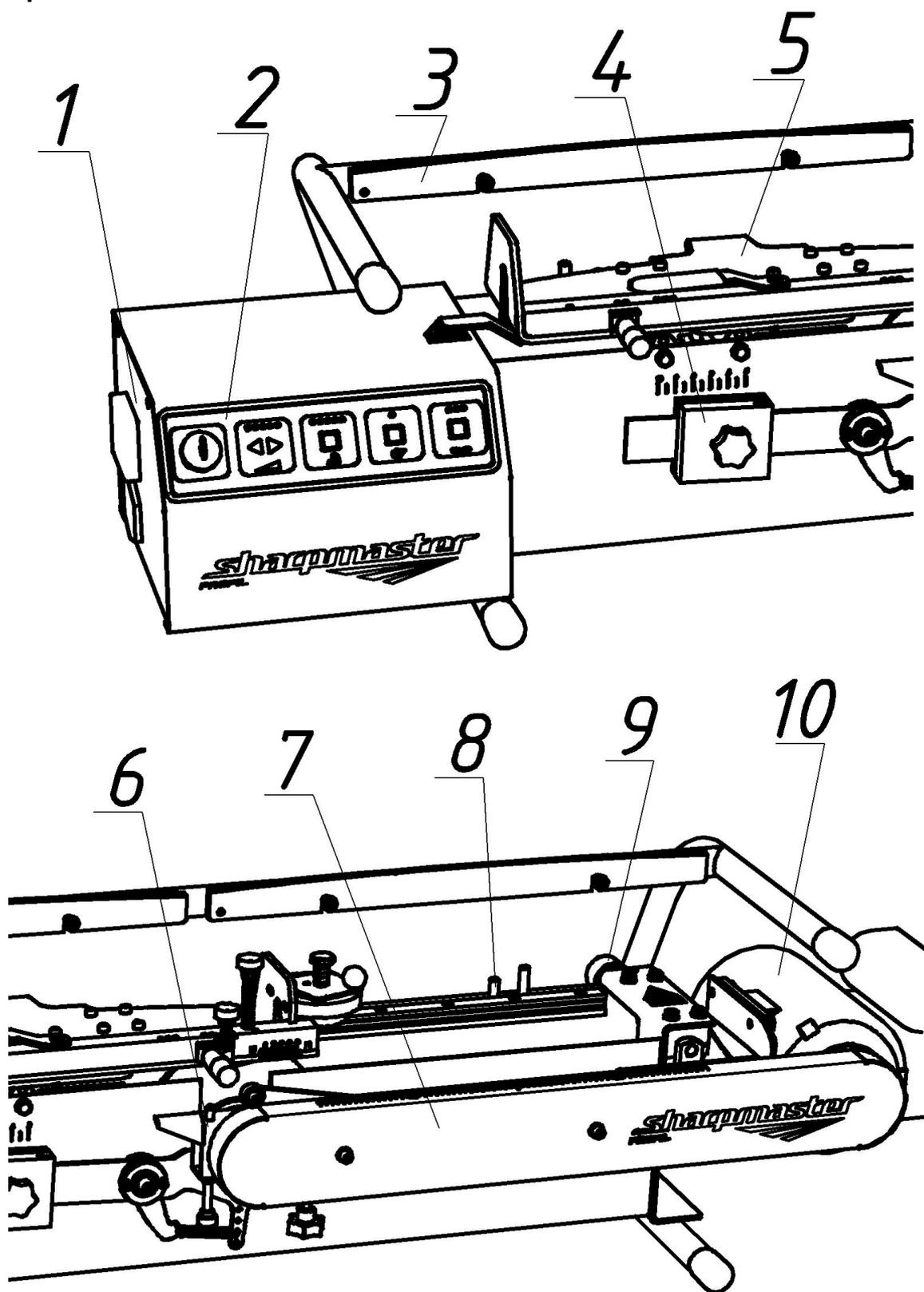
2. Технические характеристики

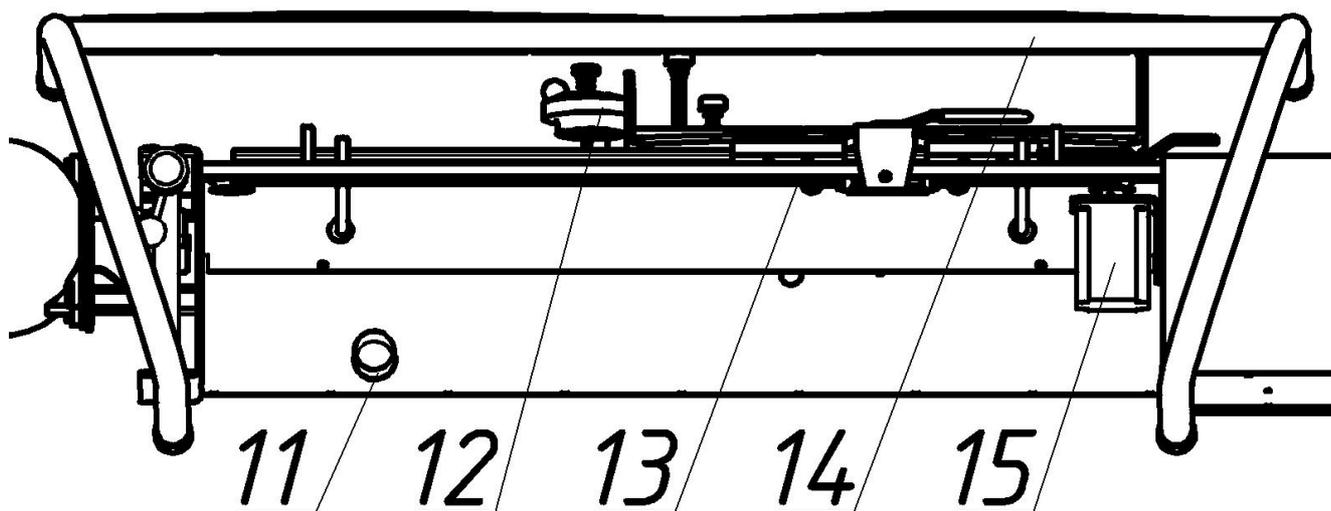
1. Потребляемая мощность, Вт	370
2. Скорость вращения, об/мин	2950
3. Размер точильного камня, мм	150x6x20
4. Тип электродвигателя	АСИНХРОННЫЙ
5. Напряжение, В	220
6. Частота тока, Гц	50
7. Габаритные размеры, мм	1320x380x350
8. Масса, кг	45
9. Длина шнура, м	2

3. Комплектность станка

1. Станок Sharpmaster Profil – 1шт
2. Профильный шаблон – 8шт (12", 13", 14", 15", 27", 13"40, 13"50, 13"60)
3. Диск абразивный – 1шт
4. Алмаз для правки диска – 1шт
5. Руководство по эксплуатации – 1шт
6. Шнур питания - 1шт

4. Устройство станка





- | | | |
|----------------------|------------------------|-----------------------|
| 1. Корпус автоматики | 6. Механизм привода | 11. Трубка пылесоса |
| 2. Панель управления | 7. Кожух | 12. Механизм выправки |
| 3. Шаблон профильный | 8. Датчик положения | 13. Трос |
| 4. Противовес | 9. Регулировка толщины | 14. Рама |
| 5. Держатель | 10. Двигатель привода | 15. Двигатель каретки |

5. Подготовка к работе

Средства измерения, инструмент и принадлежности

Для смены абразивных дисков, проведения регулировок и настроек понадобятся следующие инструменты:

гаечный ключ 10 – 2шт.

гаечный ключ 12 – 2шт.

гаечный ключ 13 – 2шт.

гаечный ключ 19 – 1шт.

Набор шестигранных ключей – 1шт.

Для снятия заусенцев и протирки лезвия конька необходимы:

Оселок – 1шт.

Кусок материи 20x20см – 1шт.

В качестве защитных средств используются:

респиратор – 1шт.

защитные очки – 1шт.

наушники – 1шт.

пара перчаток – 1шт.

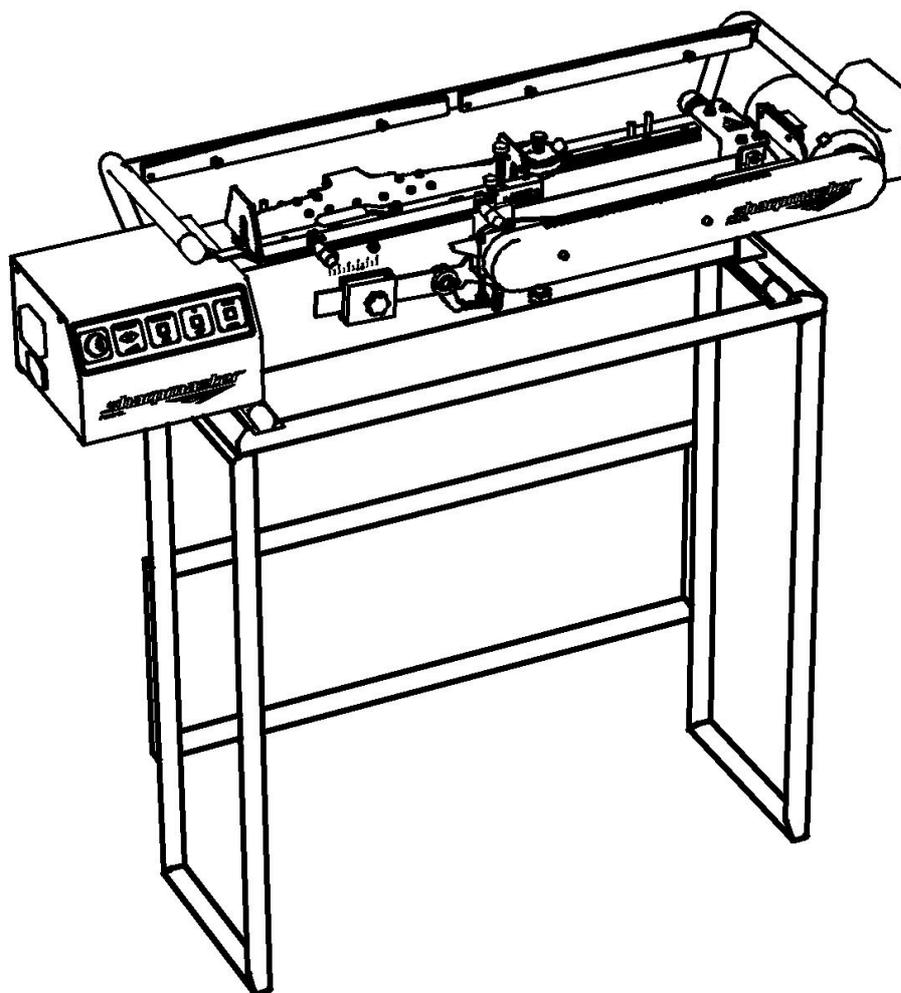
огнетушитель – 1шт.

В качестве системы пылеудаления необходим:

пылесос с диаметром патрубка 32мм – 1шт.

Установка станка

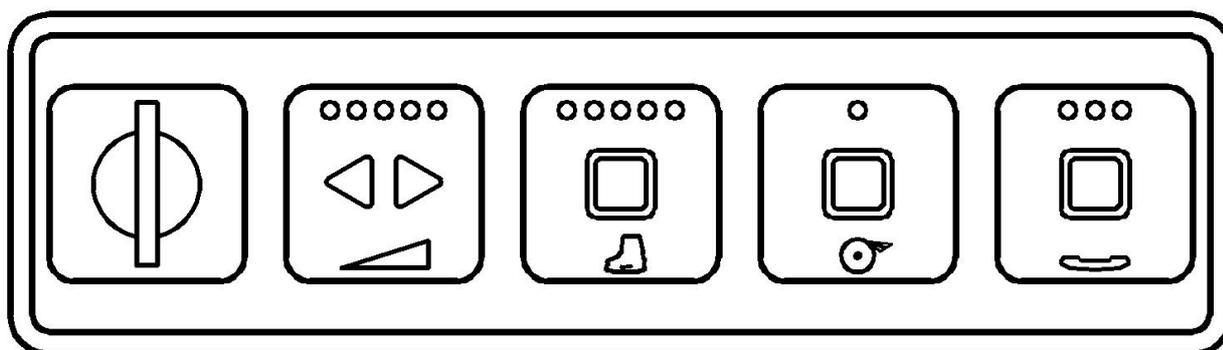
1. Поставьте станок на твердую горизонтальную поверхность. (Возможно использование специальной сборной рамы от компании Sharpmaster, которая поставляется отдельно от станка).



2. Произведите внешний осмотр станка, проверьте абразивный диск на наличие дефектов, которые могут возникнуть при перевозке.
3. Включите станок в розетку при помощи сетевого шнура.
4. Убедитесь, что движению держателя ничто не мешает.
5. Включите станок при помощи выключателя на корпусе автоматики и пускового ключа.

6. Работа на станке

Описание функций панели управления



Ключ

Скорость

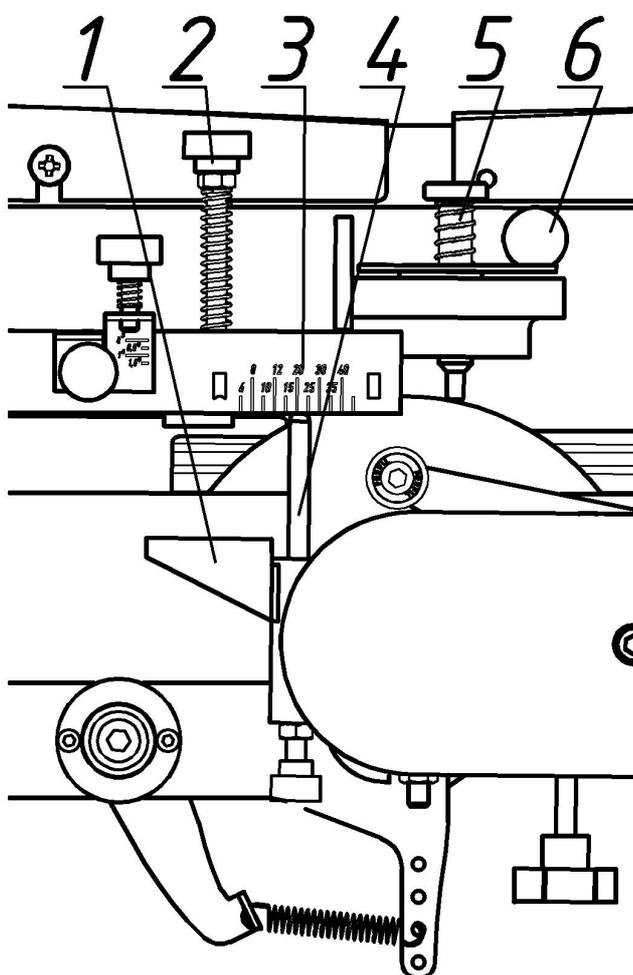
Заточка

Правка

Профилирование

Правка абразивного диска

Перед началом работы необходимо произвести правку абразивного диска. Для этого кнопками «Скорость» подгоните держатель в положение, которое соответствует необходимому радиусу заточки.



Радиус заточки задается подгонкой необходимого значения деления шкалы (поз. 3) к упору (поз. 4). Регулировку толщины при этом необходимо выставить в положение 3,0. (Регулировка толщины в некоторых случаях может быть настроена на другое значение правки диска. Если станок настроен на другое значение, то правку диска необходимо производить на этом значении регулировки толщины.)

Поджимом (поз. 2) захватите поджимную планку (поз. 1). Вращая ручку упора (поз. 4) подведите абразивный диск к алмазному карандашу (поз. 5) таким образом, чтобы он оказался на расстоянии приблизительно 1мм по высоте.

Нажмите кнопку «Правка». При этом включится вращение абразивного диска. Вкручивая алмазный карандаш добейтесь касания его с абразивным диском и двигая ручку (поз. 6) придайте диску нужный профиль.

Нажмите кнопку «Правка» для выключения вращения абразивного диска. После завершения правки диска необходимо выкрутить алмазный карандаш в верхнее положение.

Заточка

Установите регулировку толщины в положение, которое соответствует толщине лезвия конька.

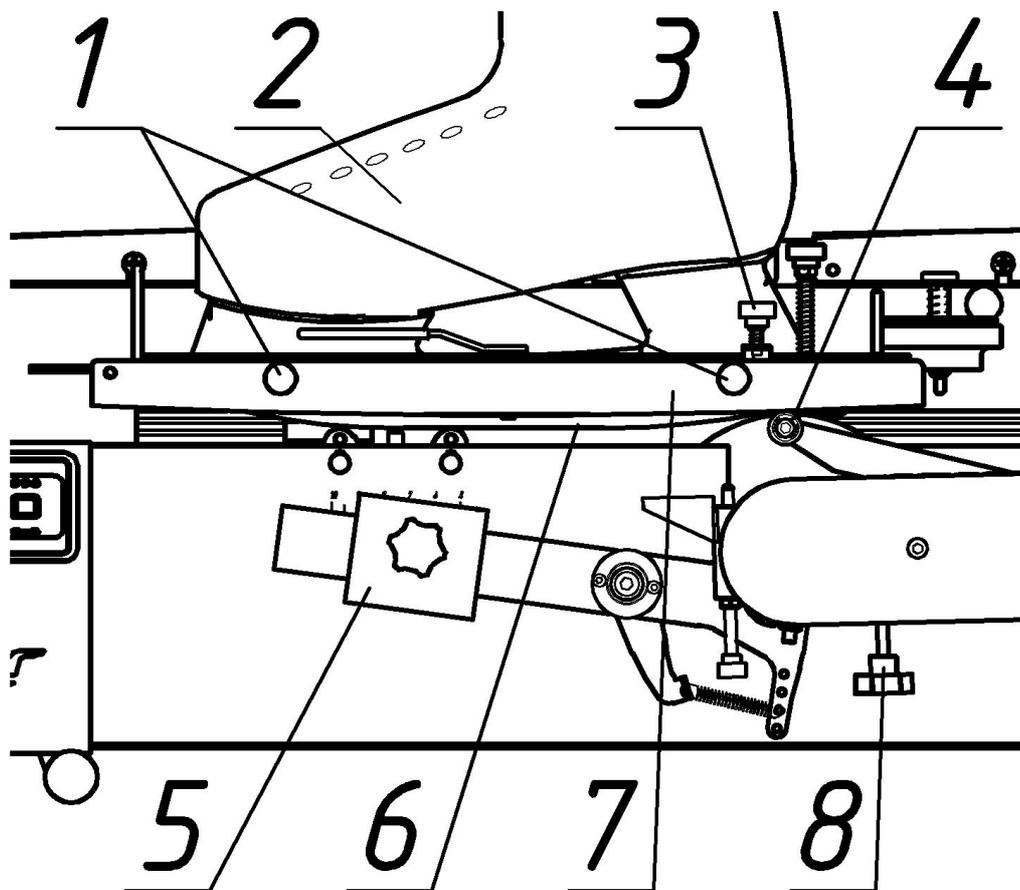
Вставьте конек в держатель носком в сторону панели управления. При этом происходит замыкание датчика присутствия конька и поочередно загораются светодиоды над кнопкой «Заточка». (В случае если диоды не начинают поочередно загораться, отрегулируйте положение датчика присутствия конька.)

Нажмите кнопку «Заточка» такое количество раз, которое необходимо для осуществления нужного количества проходов заточки. При этом загорится соответствующее количество светодиодов над кнопкой «Заточка».

При осуществлении заточки имеется возможность выбирать скорость движения держателя кнопками «Скорость».

В случае, когда необходимо завершить заточку раньше полного окончания циклов нажмите кнопку «Заточка» еще раз. При этом движение держателя поменяет свое направление и при возвращении его в начальное положение функция заточки остановится.

Профилирование



Открутите винты шаблона (поз. 1) таким образом, чтобы возможно было вставить профильный шаблон (поз. 7). Вставьте его и затяните винты шаблона.

Пометьте область на лезвии (поз. 6) конька (поз. 2), которую необходимо профилировать.

Вставьте конек в держатель носком в сторону панели управления и зафиксируйте его.

Нажмите кнопку «Профилирование», при этом над кнопкой заморгает светодиод. Затем нажмите кнопку «Заточка» необходимое количество раз. Каждое нажатие зажигает один светодиод над кнопкой «Заточка» и соответствует пяти циклам прохода держателя, при этом он начнет движение без включения абразивного диска.

Винтом ролика (поз. 8) отрегулируйте положение ролика (поз. 4) таким образом, чтобы он катался по шаблону только в местах, не требующих профилирования. В местах, где ролик не катается по шаблону - абразивный диск будет соприкасаться с лезвием.

При необходимости воспользуйтесь винтом регулировки угла профилирования (поз. 3), при этом ослабьте правый винт шаблона, а после регулировки затяните его.

При необходимости сделайте отметки на профильном шаблоне.

После окончания настройки верните держатель в начальное положение кнопкой «Заточка».

При необходимости сдвиньте груз (поз. 5) в нужное положение. (Чем левее сдвинут груз, тем сильнее давление абразивного диска на лезвие конька. Это необходимо для ускорения процесса профилирования.)

Нажимая кнопку «Профилирование» несколько раз добейтесь зажигания одного, двух или трех светодиодов над кнопкой. Количество горящих светодиодов соответствует количеству меток на держателе, между которыми будет происходить движение абразивного диска. Данные режимы нужны для ускорения процесса профилирования, чтобы двигать каретку только в нужной области. Затем нажмите кнопку «Заточка» необходимое количество раз. Каждое нажатие зажигает один светодиод над кнопкой «Заточка» и соответствует пяти циклам прохода держателя, при этом включится вращение абразивного диска и держатель начнет движение.

При профилировании возможно двигать держатель кнопкой «Заточка» в ручном режиме аналогично процессу заточки.

Профилирование лезвия конька необходимо завершить когда ролик начинает кататься по профильному шаблону без остановки, а абразивный диск перестанет касаться лезвия конька.

После профилирования произведите правку абразивного диска и заточку конька в режиме заточка.

Замена абразивного диска

Для замены абразивного диска необходимо выключить станок из розетки и снять защитный кожух. Затем, придерживая шкив рукой, открутить гайку крепления диска ключом на 19 и снять абразивный диск. После этого поставить новый диск и затянуть гайку на место. Поставить на место защитный кожух.

3. Техобслуживание

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!

При использовании оборудования 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 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 в случае использования специальной оснастки 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, которые скапливаются на рельсе, в корпусе и на других деталях станка.

Необходимо смазывать ось вращения механизма привода в случае не моментального возвращения в нужное положение при уменьшении значения толщины рукояткой регулировки толщины.

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.