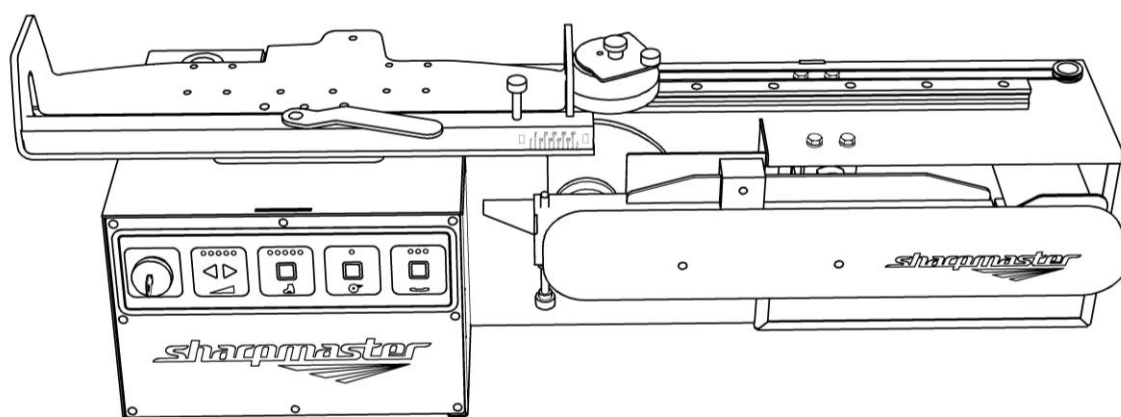


sharpmaster

Станок для заточки коньков

Паспорт станка Sharpmaster Mini



sharpmaster.ru



Внимание!

Уважаемый покупатель!

Прежде чем начать работу на станке Sharpmaster 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.

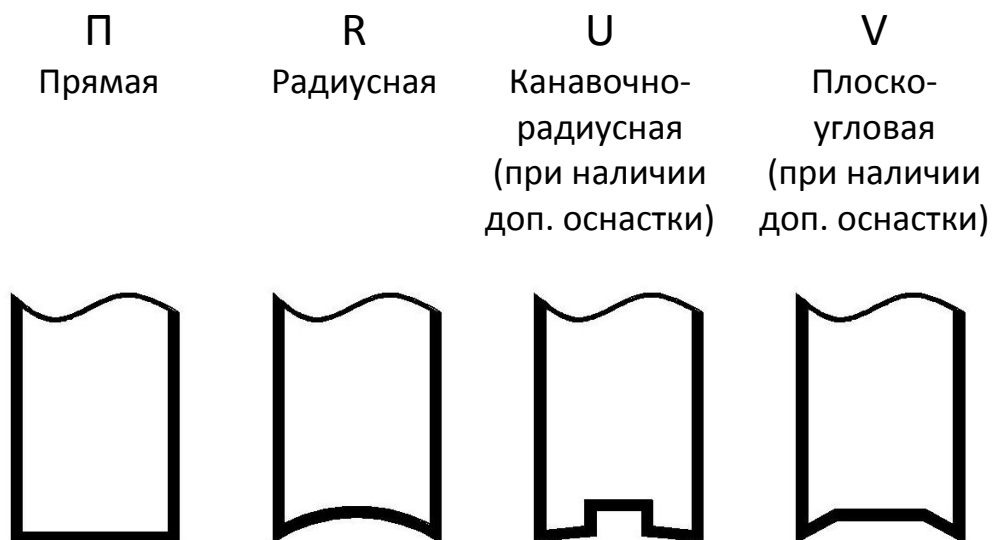
Внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством и соблюдайте все его требования и рекомендации. Несоблюдение этих требований может привести к нежелательным последствиям, вплоть до пожара, поражения электрическим током или серьезной травмы. Сохраняйте настоящее руководство и используйте его в дальнейшем.

2. Описание и работа станка

1. Назначение станка

Станок разработан для заточки лезвий коньков.

Поперечный профиль



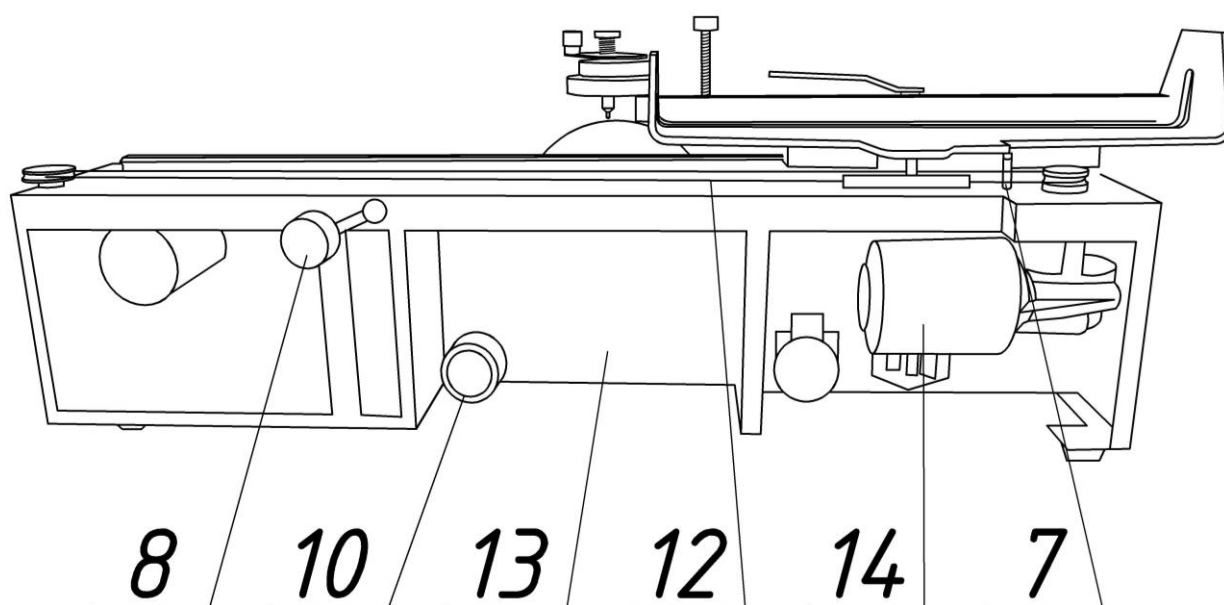
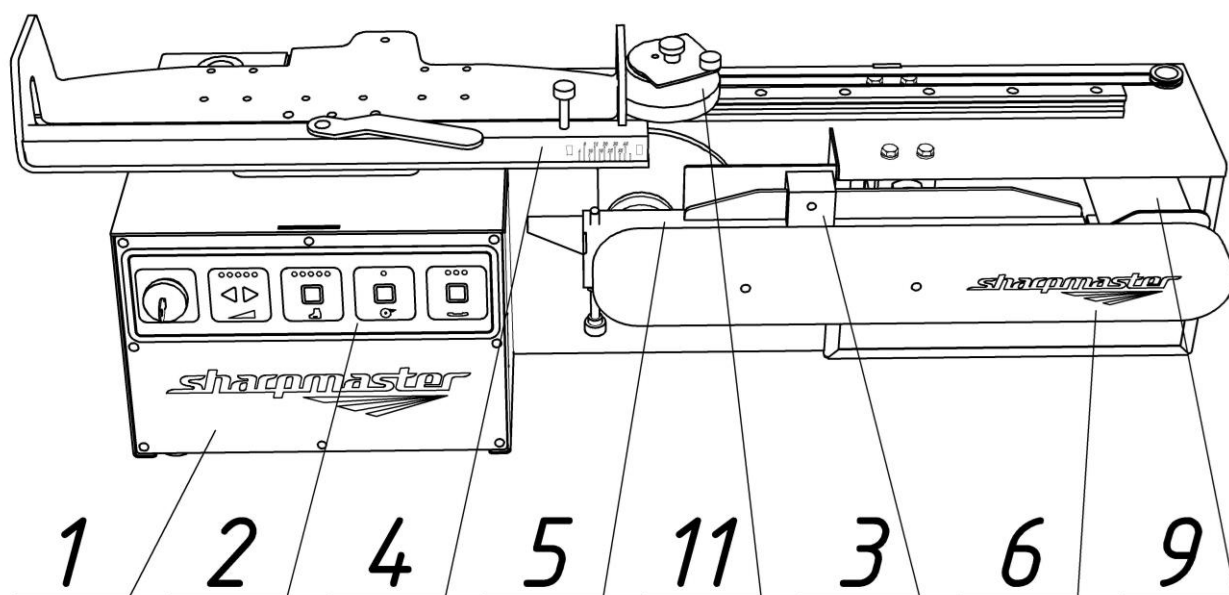
2. Технические характеристики

1. Потребляемая мощность, Вт	200
2. Скорость вращения, об/мин	2950
3. Размер точильного камня, мм	150x6x20
4. Напряжение, В	150/230
5. Частота тока, Гц	50-60
6. Габаритные размеры, мм	760x320x300
7. Масса, кг	22

3. Комплектность станка

1. Станок Sharpmaster – 1шт
2. Паспорт станка – 1шт
3. Шнур питания - 1шт

4. Устройство станка



1. Корпус автоматики
2. Панель управления
3. Противовес
4. Держатель
5. Механизм привода
6. Кожух
7. Датчик положения

8. Регулировка толщины
9. Двигатель привода
10. Трубка пылесоса
11. Механизм выправки
12. Трос
13. Рама
14. Двигатель каретки

5. Подготовка к работе

Средства измерения, инструмент и принадлежности

(в комплект поставки не входят)

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 20х20см – 1шт.

В качестве защитных средств используются:

респиратор – 1шт.

защитные очки – 1шт.

наушники – 1шт.

пара перчаток – 1шт.

огнетушитель – 1шт.

В качестве системы пылеудаления необходим:

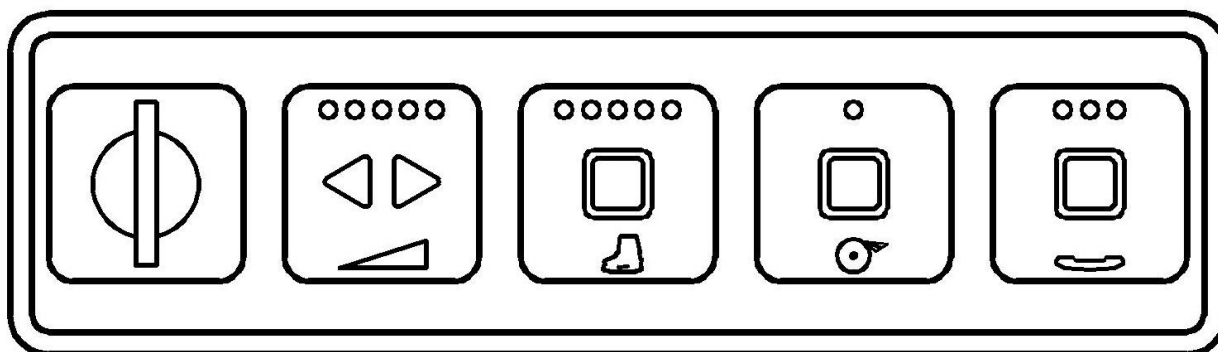
пылесос с диаметром патрубка 32мм – 1шт.

Установка станка

1. Поставьте станок на твердую горизонтальную поверхность.
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 ничего не мешает.
5. Включите станок при помощи выключателя на корпусе автоматики и пускового ключа.

6. Работа на станке

Описание функций панели управления



Ключ

Скорость

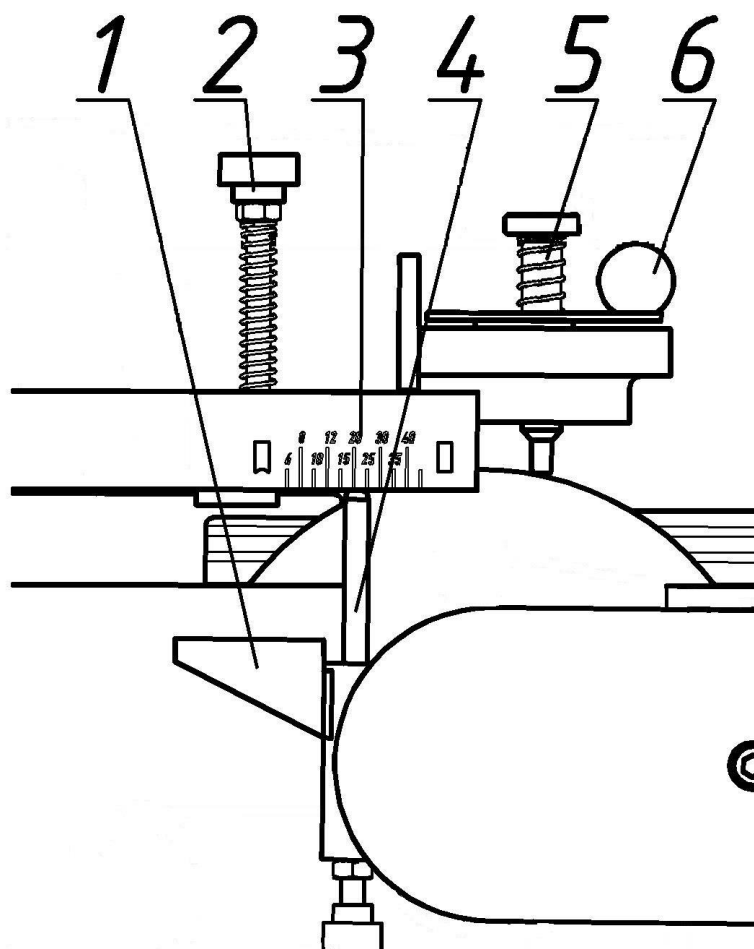
Заточка

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.

Замена абразивного диска

Для замены абразивного диска необходимо снять горизонтальную защиту от абразива над диском, открутив ключом на 10 болт её крепления и предварительно передвинув держатель конька в крайнее левое положение. После снятия горизонтальной защиты передвинуть держатель конька в крайнее правое положение и снять вертикальную защиту, открутив два винта её крепления с внутренним шестигранником на 4, расположенные справа и слева на станине держателя конька. Передвинуть держатель в крайнее левое положение, выключить станок из розетки. Затем, придерживая диск рукой, открутить гайку крепления диска ключом на 19, снять и извлечь абразивный диск. После этого поставить новый диск и затянуть гайку на место. Произвести сборку защиты в обратной последовательности.

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.

Регламент замены быстроизнашивающихся узлов и деталей, график технического обслуживания можно запросить у вашего дилера.

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. После процедуры смазывания удалять лишнюю смазку ветошью во избежание налипания абразива и мелкой стружки.

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.