



# **МОДЕЛЬ 672 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ НЕПОДВИЖНЫХ НОЖЕЙ**

**В эту книгу включены два руководства.**

**РУКОВОДСТВО ДЛЯ ОПЕРАТОРА**, в котором содержится вся информация относительно эксплуатации и регулярного ежедневного обслуживания этого оборудования.

**РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**, которое используется отделом техобслуживания для проведения всех работ по обслуживанию, кроме регулярного ежедневного обслуживания.



**Мы придерживаемся указанных ниже принципов.**

**Обеспечение качественной технической поддержки, обучения и обслуживания для клиентов.**

**Производство продукции наивысшего качества по непревзойденным ценам.**

**Установление отраслевого стандарта благодаря инвестициям в технологическое совершенствование продукции.**

**Производство продукции, специально предназначенной для поддержания спецификаций производителей оригинального оборудования.**

**Поддержка всех производителей оригинального оборудования и сотрудничество с ними.**

# **МОДЕЛЬ 672 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ НЕПОДВИЖНЫХ НОЖЕЙ**

## **РУКОВОДСТВО ДЛЯ ОПЕРАТОРА**



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Перед эксплуатацией оборудования необходимо внимательно прочесть и понять все руководства, обращая особое внимание на предупреждения и указания по технике безопасности.



## ВАЖНОЕ СООБЩЕНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

В настоящем руководстве рассматривается установка и эксплуатация шлифовального станка для неподвижных ножей, а техническое обслуживание этого оборудования описано в дополнительном руководстве. Как производители шлифовальных станков для неподвижных ножей, мы хотим заверить вас, наших клиентов, в том, что мы заботимся о безопасности. Мы также хотим напомнить вам о простых, базовых правилах безопасности, основанных на здравом смысле, при использовании шлифовального станка для неподвижных ножей. Несоблюдение этих правил может привести к серьезной травме или смерти операторов или находящихся рядом людей.

Очень важно, чтобы все лица, принимающие участие в сборке, эксплуатации, транспортировке, техническом обслуживании и хранении этого оборудования, были осведомлены, проявляли заинтересованность и рассудительность в вопросах безопасности, а также прошли надлежащее обучение. Всегда используйте соответствующие ограждения и средства индивидуальной защиты, как указано производителем.

Наши современные производственные станки включают (в качестве стандартного оборудования) предохранительные щитки или ограждения для шлифовального круга, знаки безопасности, а также руководства для операторов и руководства по техническому обслуживанию. Никогда не обходите и не эксплуатируйте станок, если удалены какие-либо предохранительные щитки или защитные устройства, а также без надлежащих средств индивидуальной защиты.

**Необходимо прочесть и полностью понять все меры обеспечения безопасности, описанные в настоящем руководстве. Лица, работающие со шлифовальными станками для неподвижных ножей, должны понимать и соблюдать все правила техники безопасности.**

Перед эксплуатацией шлифовального станка для неподвижных ножей оператор должен прочесть и понять всю информацию в руководстве для оператора, а также изучить все знаки безопасности, прикрепленные к изделию. Лица, которые не прочли или не поняли руководство для оператора и знаки безопасности, не имеют права эксплуатировать установку. Часто несчастные случаи происходят на станках, которые используются человеком, не читавшим руководство для оператора и не знакомым с оборудованием. Если у вас нет руководства для оператора или текущих производственных знаков безопасности, немедленно обратитесь к производителю или вашему дилеру.

Шлифовальные станки для неподвижных ножей предназначены для эксплуатации одним человеком. Никогда не эксплуатируйте шлифовальный станок, если кто-либо находится рядом или соприкасается с любой частью станка. Убедитесь, что больше никто, включая сторонних наблюдателей, не находится рядом с вами во время эксплуатации этого изделия.

Соблюдайте эти и другие простые, базовые правила безопасности.

Найдите и изучите все знаки безопасности в руководстве для оператора и на оборудовании. Это поможет свести к минимуму вероятность несчастных случаев и повысить вашу производительность при использовании этого изделия. Будьте осторожны и убедитесь, что все лица, эксплуатирующие шлифовальный станок, знают и понимают, что это очень мощный механизм и его ненадлежащее использование может привести к серьезной травме или смерти. Конечная ответственность за безопасность лежит на операторе этого станка.

В настоящем руководстве будут использоваться следующие символы техники безопасности для обозначения степени некоторых опасностей.



Этот символ используется для обозначения важной информации.



Этот символ используется в настоящем руководстве для привлечения внимания к правилам техники безопасности.



Слово «ОПАСНОСТЬ» указывает на непосредственную опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, приведет к смерти или серьезной травме.



Слово «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ» указывает на потенциальную опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, может привести к смерти или серьезной травме.



Слово «ВНИМАНИЕ», перед которым присутствует символ предупреждения, указывает на потенциальную опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, может привести к травме легкой или средней степени тяжести.

## СОДЕРЖАНИЕ

Спецификации .....	Страница 6
Предупреждение по технике безопасности .....	Страница 8–11
Знакомство с шлифовальным станком .....	Страница 12–18
Общие инструкции по эксплуатации .....	Страница 19
Инструкции по эксплуатации .....	Страница 20–26

## КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ПОДГОТОВКИ И УСТАНОВКИ

Перед использованием этого оборудования просмотрите приведенный ниже список. Убедитесь в выполнении всех перечисленных требований, прежде чем включать оборудование.

1. Оборудование полностью собрано.
2. Все ограждения находятся на месте и в исправном состоянии.
3. Все самоклеящиеся этикетки находятся на месте и читаются разборчиво.
4. Общее состояние хорошее (т. е. покраска, сварные швы, электрические элементы).
5. Убедитесь в наличии достаточной электрической мощности для работы станка.
6. Ознакомьтесь со всеми разделами руководства для оператора, а также просмотрите руководство по техническому обслуживанию и все дополнительные учебные материалы при наличии таковых.
7. Изучите расположение бесконтактного переключателя хода.
8. Изучите процесс общего технического обслуживания.

Держите это руководство под рукой для справочных целей. Объясните всех операторов внимательно прочесть это руководство и ознакомиться со всеми процессами регулировки и рабочими процедурами перед началом эксплуатации оборудования. Новые руководства можно получить у вашего дилера-продавца или у производителя.

Приобретенное вами оборудование было тщательно спроектировано и изготовлено для обеспечения надежного использования, удовлетворяющего требованиям. Как и все механические изделия, оно требует очистки и ухода. Смазывайте и очищайте установку в соответствии с указаниями. Соблюдайте все указания по технике безопасности, приведенные в этом руководстве и на предупреждающих наклейках на оборудовании.



Этот станок предназначен для шлифования неподвижного ножа **ТОЛЬКО** из газонокосилки барабанного типа. Любое иное использование может привести к травме и прекращению действия гарантии.

Для обеспечения качества и безопасности вашего станка и для сохранения гарантии вы **ДОЛЖНЫ** использовать запасные части производителя оригинального оборудования, а также осуществлять любые ремонтные работы с помощью квалифицированного специалиста.

**ВСЕ операторы** данного оборудования должны пройти основательную подготовку **ПЕРЕД** эксплуатацией оборудования.

Не используйте сжатый воздух для очистки станка от шлифовальной пыли. Эта пыль может привести к травме и повреждению шлифовального станка. Станок предназначен только для использования в помещении. **Не** подвергайте станок мойке под высоким давлением.



РИС. 1

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Требования по электропитанию .....	115 В перем. тока, 50–60 Гц, ток контура — 15 А
Требования по электропитанию с трансформатором .....	230 В перем. тока, 50–60 Гц, ток контура — 8 А
Вес нетто .....	372 кг [820 фунтов]
Вес с упаковкой .....	417 кг [920 фунтов]
Максимальная длина шлифуемой поверхности .....	863 мм [34 дюйма]
Уровень звукового давления .....	Менее 75 дБА

#### УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

#### **ЭТОТ СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПОМЕЩЕНИИ.**

ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ:

от +5 °С (40 °F) до +40 °С (100 °F)

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ:

50 % относительной влажности при +40 °С (100 °F). Более высокая относительная влажность допускается при более низких температурах. Запрещается наличие конденсации.

АБСОЛЮТНАЯ ВЫСОТА:

до 1000 м (3280 футов) над средним уровнем моря.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

от -25 °С (-15 °F) до +55 °С (130 °F)

Необходимо обеспечить наличие средств для предотвращения повреждений от влажности, вибрации и ударов.

#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

ЗАВОДСКАЯ  
УСТАНОВКА.  
МИГАЮЩАЯ ЗЕЛЕНАЯ  
ЛАМПОЧКА УКАЗЫВАЕТ  
НА НИЗКОЕ  
НАПРЯЖЕНИЕ.  
МИГАЮЩАЯ КРАСНАЯ  
ЛАМПОЧКА УКАЗЫВАЕТ  
НА ВЫСОКОЕ  
НАПРЯЖЕНИЕ.  
ПОДАЮЩЕЕСЯ НА  
ШЛИФОВАЛЬНЫЙ  
СТАНОК.

Шлифовальный станок оснащен реле высокого и низкого напряжения, которое имеет заводскую установку в 100–140 В переменного тока. Если линия электропитания не будет обеспечивать 100–140 В переменного тока под нагрузкой, реле разомкнется и отключит пускатель. Это означает, что ваша линия электропитания является некорректной и должна быть исправлена перед дальнейшей эксплуатацией шлифовального станка.



#### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ПРОИЗВОДИМОЕ ОПЕРАТОРОМ**

Ежедневно очищайте шлифовальный станок, протирая все поверхности.

Ежедневно проверяйте уровень охлаждающей жидкости в лотке.

Ежедневно осматривайте шлифовальный станок для выявления незатянутых крепежных деталей или компонентов и затягивайте их.

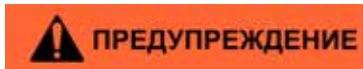
**Еженедельно отсоединяйте находящийся справа передвижной магнит и двигайте магнит в диапазоне его перемещения.**

Обратитесь в отдел техобслуживания вашей компании при обнаружении поврежденных или дефектных деталей.

**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ  
ДЛЯ ОЧИСТКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО  
СТАНКА ОТ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ПЫЛИ.**



**ВНИМАНИЕ!**



**ВО ИЗБЕЖАНИЕ ТРАВМ НЕОБХОДИМО ПРОЧЕСТЬ И ПОНЯТЬ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ НИЖЕ. ЕСЛИ ВЫ НЕ ПОНИМАЕТЕ КАКУЮ-ЛИБО ЧАСТЬ ЭТОГО РУКОВОДСТВА И НУЖДАЕТЕСЬ В ПОМОЩИ, ОБРАТИТЕСЬ К МЕСТНОМУ ДИЛЕРУ ИЛИ К ПРОИЗВОДИТЕЛЮ.**

1. **ОБЕСПЕЧЬТЕ НАЛИЧИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ ЩИТКОВ** и их исправное состояние.
2. **УБИРАЙТЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ И ПРОЧИЕ ИНСТРУМЕНТЫ.**
3. **ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ЧИСТОТУ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.**
4. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТАНОК В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ.** Не используйте шлифовальный станок в сырых или влажных помещениях. Станок предназначен только для использования в помещении. Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.
5. **НЕ ПОДПУСКАЙТЕ К СТАНКУ ПОСТОРОННИХ ЛЮДЕЙ.** Посторонние должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
6. **СДЕЛАЙТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ НЕДОСТУПНОЙ ДЛЯ ДЕТЕЙ** с помощью навесных замков или главных выключателей.
7. **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК.** Он будет выполнять свою работу лучше и безопаснее, если использовать его так, как указано в этом руководстве.
8. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ НАДЛЕЖАЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.** Не пытайтесь с помощью шлифовального станка или приспособлений выполнить ту работу, для которой они не предназначены.
9. **НОСИТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте просторную одежду, перчатки, галстуки или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Рекомендуется носить нескользящую обувь. Длинные волосы необходимо фиксировать под защитной косынкой. Носите респиратор или фильтрующую маску, когда это необходимо. Носите защитные перчатки.
10. **ВСЕГДА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ ОЧКАМИ.**
11. **ОБЕСПЕЧЬТЕ БЕЗОПАСНОСТЬ СВОЕЙ РАБОТЫ.** Убедитесь, что нож надежно закреплен с помощью зажимов, предоставленных перед началом работы.
12. **НЕ ЗАХОДИТЕ СЛИШКОМ ДАЛЕКО.** Сохраняйте надлежащее положение и удерживайте равновесие при любых обстоятельствах.
13. **ПРОЯВЛЯЙТЕ ОСТОРОЖНОСТЬ ВО ВРЕМЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.** Следуйте инструкциям в руководстве для операторов и руководстве по техническому обслуживанию относительно смазки и профилактического техобслуживания.
14. **ОТКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ ПЕРЕД ОБСЛУЖИВАНИЕМ** и во время замены шлифовального круга.
15. **СОКРАТИТЕ РИСК НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ЗАПУСКА.** Убедитесь, что все переключатели находятся в положении «ВЫКЛ.» и что нажата кнопка аварийного отключения, прежде чем подключать шлифовальный станок к сети.
16. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Информацию о рекомендуемых принадлежностях см. в руководстве. Использование ненадлежащих принадлежностей может вызвать риск получения травмы или повреждения оборудования.
17. **ПРОВОДИТЕ ПРОВЕРКУ НА НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.** Необходимо должным образом ремонтировать или заменять поврежденные или неисправные предохранительные щитки и другие детали.
18. **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА. ОТКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Не отходите от шлифовального станка до его полной остановки.
19. **ЗНАЙТЕ СВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.** Внимательно прочтите настоящее руководство. Ознакомьтесь с его применением и ограничениями, а также с характерными потенциальными опасностями.
20. **ОБЕСПЕЧИВАЙТЕ ЧИСТОТУ И ЧИТАБЕЛЬНОСТЬ ВСЕХ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ НАКЛЕЕК.** Если по какой-либо причине предупреждающие наклейки повреждаются или становятся неразборчивыми, немедленно замените их. См. иллюстрации запасных частей в руководстве по техническому обслуживанию, чтобы определить надлежащее расположение и номера деталей предупреждающих наклеек.
21. **НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК, НАХОДЯСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ НАРКОТИКОВ, АЛКОГОЛЯ ИЛИ МЕДИЦИНСКИХ ПРЕПАРАТОВ.**



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛОМКЕ И СЕРЬЕЗНОЙ ТРАВМЕ.**

Шлифование является безопасным процессом при соблюдении нескольких основных правил, перечисленных ниже. Эти правила основаны на материалах, содержащихся в стандарте безопасности ANSI B7.1 «Применение, обслуживание и защита абразивных кругов». Для вашей же безопасности мы рекомендуем извлечь пользу из опыта других людей и тщательно следовать этим правилам.

**НАДЛЕЖАЩИЕ ДЕЙСТВИЯ**

1. Всегда **ПРОЯВЛЯЙТЕ ОСТОРОЖНОСТЬ** во время **РАБОТЫ С КРУГАМИ И ПРИ ИХ ХРАНЕНИИ.**
2. **ОСМАТРИВАЙТЕ** все круги перед монтажом на наличие возможных повреждений.
3. **СРАВНИВАЙТЕ СКОРОСТЬ РАБОТЫ СТАНКА** с установленной предельно допустимой рабочей скоростью, указанной на круге.
4. **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МОНТАЖНЫЕ ФЛАНЦЫ** имеют одинаковый и правильный диаметр.
5. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ МОНТАЖНЫЕ ПРОКЛАДКИ**, которые поставляются вместе с кругами.
6. Убедитесь, что **ЛЮНЕТ** должным образом отрегулирован.
7. Всегда **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК, ПОКРЫВАЮЩИЙ** как минимум половину шлифовального круга.
8. Перед началом шлифования позвольте **НЕДАВНО УСТАНОВЛЕННЫМ КРУГАМ** как минимум одну минуту повращаться на рабочей скорости с предохранительным щитком на месте.
9. Всегда **НАДЕВАЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ** или другое утвержденное средство для защиты глаз во время шлифования.
10. **ВЫКЛЮЧАЙТЕ ПОДАЧУ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ** перед остановкой во избежание появления дисбаланса.

**ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ**

1. **НЕ** используйте треснувший круг или такой, который **РАНЕЕ ПАДАЛ** или был поврежден.
2. **НЕ ПЫТАЙТЕСЬ** установить на станок неподходящий круг **И НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ** размер монтажного отверстия — если определенный круг не подходит для станка, возьмите тот, который подойдет.
3. **НИКОГДА** не **ПРЕВЫШАЙТЕ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМУЮ РАБОЧУЮ СКОРОСТЬ**, установленную для круга.
4. **НЕ** используйте монтажные фланцы, опорные поверхности которых **НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ЧИСТЫМИ И ПЛОСКИМИ И ИМЕЮТ ЗАЗУБРИНЫ.**
5. **НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ** монтажную гайку слишком сильно.
6. **НЕ** выполняйте шлифовку **СО СТОРОНЫ КРУГА** (исключения см. в стандарте безопасности B7.2).
7. **НЕ** запускайте станок, пока **НА КРУГ НЕ УСТАНОВЛЕН ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК.**
8. **НЕ ПРИЖИМАЙТЕ** обрабатываемую деталь к кругу.
9. **НЕ СТОЙТЕ ПРЯМО ПЕРЕД** шлифовальным кругом во время запуска шлифовального станка.
10. **В ПРОЦЕССЕ ШЛИФОВКИ НЕ ДОПУСКАЙТЕ**, чтобы двигатель заметно замедлялся или чтобы обрабатываемая деталь сильно нагревалась.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**ИЗБЕГАЙТЕ ВДЫХАНИЯ ПЫЛИ**, которая образовывается во время шлифования и резки. Вдыхание пыли может привести к респираторным заболеваниям. Используйте респираторы, одобренные организациями NIOSH или MSHA, защитные очки или маски, а также защитную одежду. Обеспечьте достаточную вентиляцию для удаления пыли или для поддержания уровня пыли ниже предельно допустимого значения запыленности согласно классификации OSHA.

**ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ — РАСПОЛОЖЕНИЕ.**



**Если какие-либо предупреждающие наклейки повреждены, немедленно замените их!**  
 Пояснение символов и предупреждающих наклеек см. на следующей странице.

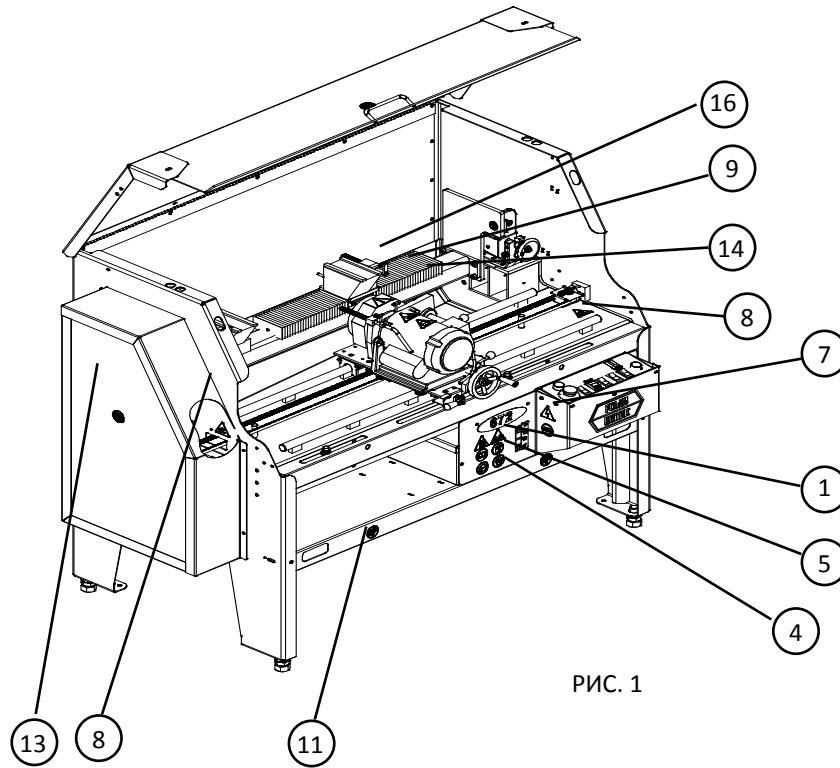


РИС. 1

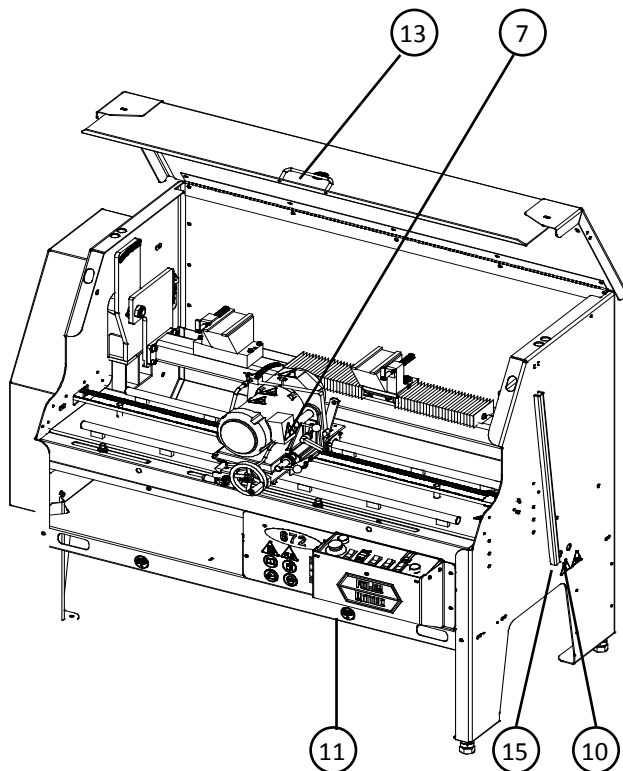


РИС. 2

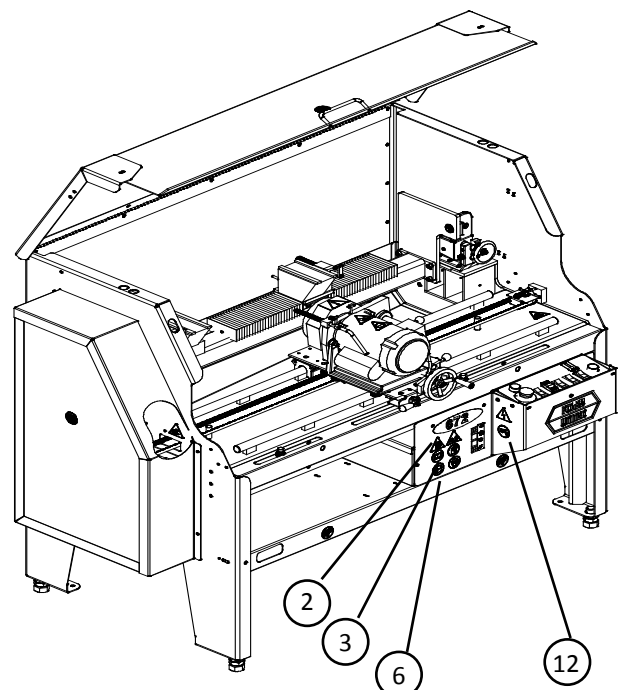


РИС. 3



**ОЗНАКОМЬТЕСЬ СО ВСЕМИ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИМИ НАКЛЕЙКАМИ И ОПРЕДЕЛИТЕ ИХ МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ НА СТАНКЕ ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

1



Удерживайте посетителей на безопасном расстоянии от оборудования.

2



Прочтите руководство по техническому обслуживанию и отключите питание перед обслуживанием.

3



**См. руководство** — после установки внимательно прочтите руководство пользователя перед началом работы. Точно соблюдайте все инструкции по эксплуатации и другие инструкции.

4



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Использование надлежащих защитных очков является обязательным при работе с данным оборудованием.

5



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** При эксплуатации этого оборудования **требуется использовать перчатки или другие средства для защиты рук.**

6



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Операторы и люди, находящиеся в непосредственной близости, **должны носить респираторы или пользоваться надлежащими системами вентиляции.**

7



Это символ опасности поражения электрическим током. Он указывает на **ПРИСУТСТВИЕ ОПАСНО ВЫСОКОГО НАПЯЖЕНИЯ** внутри корпуса этого изделия. **ДЛЯ СНИЖЕНИЯ РИСКА ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА ИЛИ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ** не пытайтесь открывать корпус или осуществлять доступ в определенные зоны, если это не входит в ваши обязанности. **ДОВЕРЯЙТЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ РЕМОНТНОМУ ПЕРСОНАЛУ.**

8



Опасность втягивания. Держитесь на безопасном расстоянии от приводного ремня.

9



Острый предмет в непосредственной близости, который может привести к травме. **Держите руки подальше от острых краев!**

10



Сетевой шнур может представлять опасность падения. Зафиксируйте сетевой шнур таким образом, чтобы он не представлял опасность падения.

11



Для перемещения этого оборудования используйте вилочный подъемник с минимальной длиной вилок 122 см (48 дюймов). Поднимайте только в том месте, которое указано на станке. Использование ненадлежащего подъемного оборудования может привести к травме или повреждению оборудования.

12



Отключайте станок от сети при обслуживании или хранении в течение длительного периода времени.

13



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Не эксплуатируйте станок без установленных предохранительных щитков и покрытий. За предохранительным щитком расположены движущиеся детали.

14



Показывает минимальную скорость [3600 об/мин], на которую должен быть рассчитан шлифовальный круг для использования на данном оборудовании.

15



**ЗАЩИТА СЕТЕВОГО ШНУРА** — шнур питания для этого изделия выполняет функцию главного разъединителя. Он должен быть проложен или установлен таким образом, чтобы защитить его от случайного наступания или защемления. Устройство должно быть полностью обесточено перед подключением или отключением сетевого кабеля. Сетевой шнур необходимо отсоединить перед перемещением устройства. **Сетевой шнур должен быть размещен вблизи легкодоступной, ничем не заслоненной розетки.**

16



**ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА** — предохранительный щиток круга должен быть расположен так, чтобы покрывать верхнюю часть круга. Если предохранительный щиток круга был повернут для обеспечения зазора, всегда поворачивайте его обратно сразу после этого.

17

## БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Блок управления содержит электрические элементы управления для шлифовального станка.

## ШЛИФОВАЛЬНАЯ НАСАДКА

Шлифовальная насадка состоит из шлифовального круга и предохранительного щитка, а также двигателя, который приводит в движение круг. Подробные сведения см. на странице 15.

## ПРИВОДНАЯ КАРЕТКА И ВЕРТИКАЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ

Каретка и вертикальный механизм регулировки представляют собой подвижную опору для шлифовальной насадки. Маховик (подробные сведения см. на странице 15) позволяет перемещать шлифовальный круг вперед и назад. Эксцентриковый кулачок и стопор позволяют перемещать шлифовальный круг вверх и вниз.

## ДВИГАТЕЛЬ ХОДА И ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ

Приводной ремень передвигает каретку из стороны в сторону, что позволяет перемещать шлифовальный круг вдоль неподвижного ножа. Ремень приводится в движение двигателем с левой стороны станка.

## ОПОРЫ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

Два электромагнитных узла поддерживают неподвижный нож в процессе шлифовки. Закрепленный электромагнит с левой стороны и регулируемый электромагнит с правой стороны. Подробные сведения см. на странице 14.

## ВРАЩЕНИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ОСНАСТКИ

Для шлифования верхней и передней поверхности неподвижного ножа инструментальный блок вращается. Подробные сведения см. на странице 14.

## БЕСКОНТАКТНЫЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ

Шлифовальный станок для неподвижных ножей имеет бесконтактные переключатели для остановки хода каретки и изменения направления. См. рис. 10. Они регулируются путем плавного продвижения блока вдоль рельса.

## РЕЗЕРВУАР ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Большой резервуар вдоль задней части шлифовального станка.

## РАСЦЕПЛЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПЕРЕДВИЖЕНИЯ

Для перемещения шлифовальной насадки из стороны в сторону вручную предусмотрен расцепляющий механизм, расположенный на передней части каретки. Для отсоединения системы привода каретки поверните красную рукоятку рычага включения вправо. Для присоединения системы привода каретки поверните красную рукоятку рычага включения влево до щелчка. См. РИС. 1.

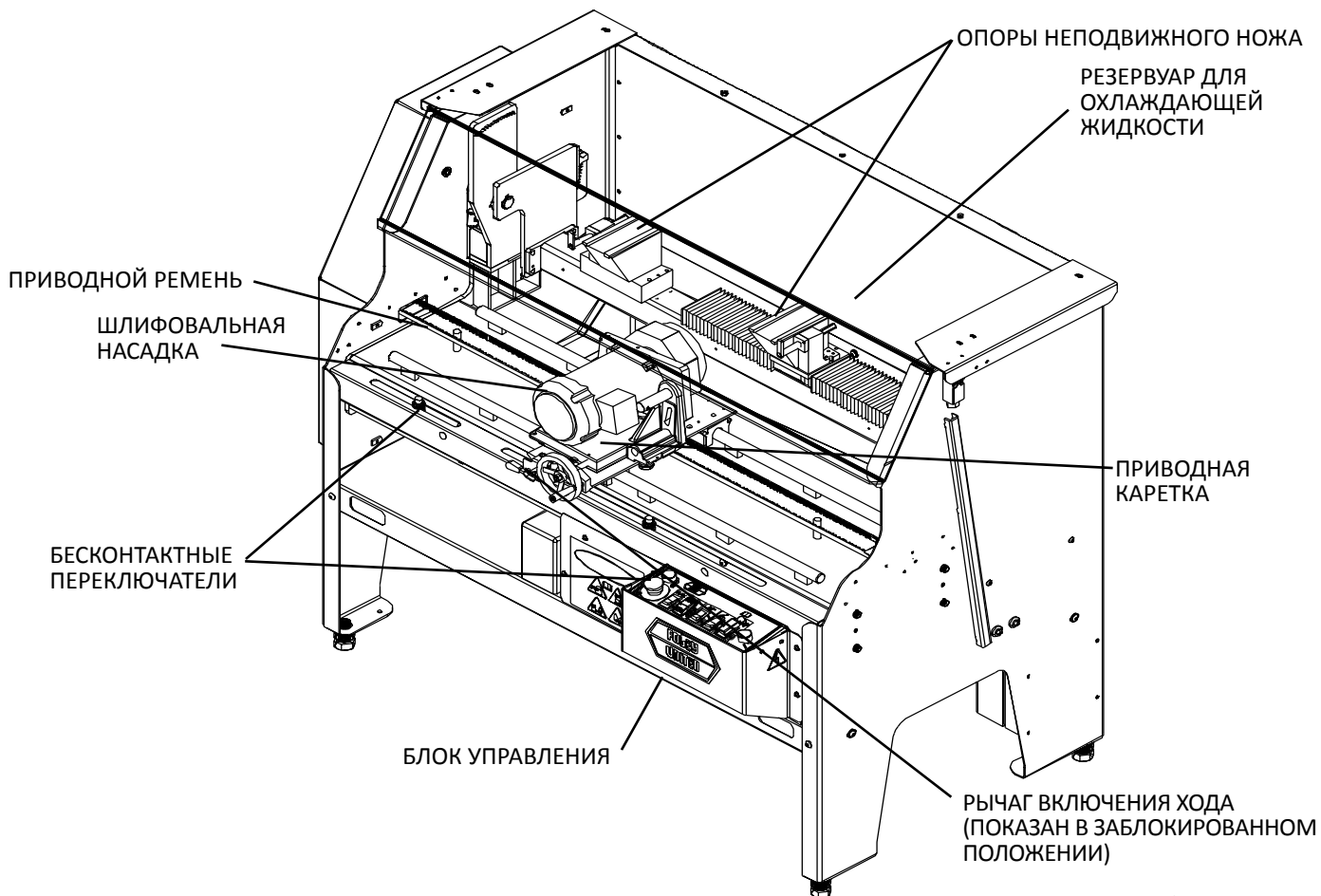


РИС. 1

### ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

(РИС. 2) РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ХОДА (ФУТЫ/МИН)

Контролирует скорость движения каретки и шлифовальной насадки.

### КНОПКА «СТАРТ» (зеленая)

Она также выполняет роль кнопки перезапуска после нажатия кнопки «СТОП». Переключатель шлифовального двигателя должен находиться в положении «Выкл.», в противном случае нажатие кнопки «Старт» не приведет к перезапуску.

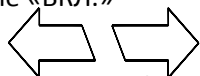


**ЕСЛИ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА ИЛИ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ НАХОДЯТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ «ВКЛ.», ИХ ФУНКЦИИ БУДУТ НЕМЕДЛЕННО ЗАПУЩЕНЫ ПРИ НАЖАТИИ КНОПКИ «СТАРТ».**



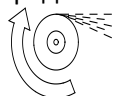
### КНОПКА «СТОП»

Отключает подачу питания на шлифовальный станок, за исключением электромагнитов. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Кнопка должна быть вытянута вверх для того, чтобы можно было нажать КНОПКУ «СТАРТ». Кнопки «СТАРТ» и «СТОП» управляют подачей питания на шлифовальный станок, кроме электромагнитов, которые имеют индивидуальный источник питания. Для управления отдельными рабочими функциями используются другие переключатели. Для начала процесса шлифования выполните указанные ниже действия. Установите все переключатели в положение «ВЫКЛ.» и закройте защитную дверцу, а затем вытяните вверх кнопку «Стоп» и нажмите кнопку «СТАРТ». Установите переключатель ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА в положение «ВКЛ.» Установите переключатели НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ и ХОДА КАРЕТКИ в положение «ВКЛ.»



### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА КАРЕТКИ (ВКЛ./ВЫКЛ.)

Приводит в действие приводной ремень для передвижения каретки.



### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ (ВКЛ./ВЫКЛ.)

Контролирует подачу электропитания на двигатель шлифовальной насадки. Этот переключатель функционирует только при закрытой дверце.



### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ (ВКЛ./ВЫКЛ.)

Контролирует подачу электропитания на насос охлаждающей жидкости.

### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ и СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР ЭЛЕКТРОМАГНИТОВ (ВКЛ./ВЫКЛ.)

Контролирует подачу электропитания на электромагниты для удержания неподвижного ножа и опорной перекладки. **Этот переключатель независим от переключателей «Старт» и «Стоп» и питается от резервного источника питания.** Зеленый индикатор означает, что на магниты подается питание.



### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПОЛОЖЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ (С САМОВОЗВРАТОМ)

Контролирует подачу электроэнергии постоянного тока на силовой привод вращения инструментов. Если вытолкнуть его вверх, инструменты будут вращаться до предустановленного ограничителя верхней поверхности. Если толкнуть его вниз, инструменты будут вращаться до предустановленного ограничителя передней поверхности.

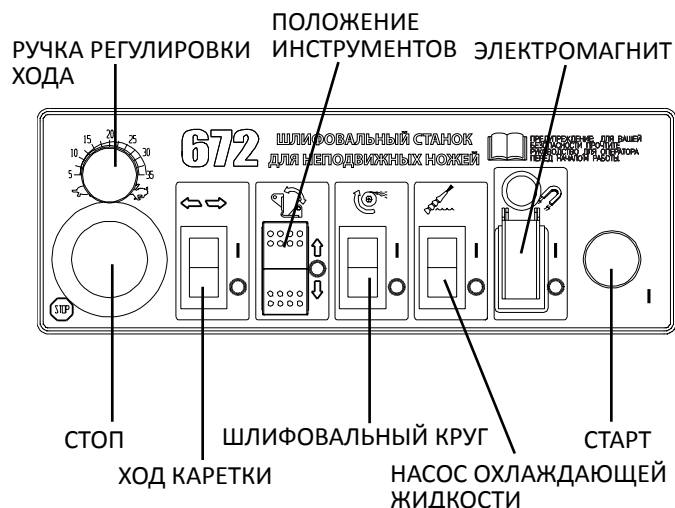
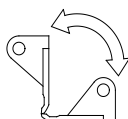


РИС. 2



**В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ КАЖДЫЙ РАЗ ПРИ НАЖАТИИ КНОПКИ «СТОП» ДЛЯ ОСТАНОВКИ СТАНКА ВЫКЛЮЧАЙТЕ ВСЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ, КРОМЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТОВ. ЗАТЕМ МОЖНО НАЖАТЬ КНОПКУ «СТАРТ» ДЛЯ ЗАПУСКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.**



**ЭЛЕКТРОМАГНИТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВКЛЮЧЕНЫ ТОЛЬКО ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА. НИКОГДА НЕ ДЕРЖИТЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТЫ ВКЛЮЧЕННЫМИ В ТЕЧЕНИЕ БОЛЕЕ ОДНОГО ЧАСА, ПОСКОЛЬКУ ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ЭЛЕКТРОМАГНИТОВ.**

**ВРАЩЕНИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ОСНАСТКИ**

Для получения желаемых углов шлифовки шлифовальный станок для неподвижных ножей оснащен подвижной установочной планкой с калиброванными ограничителями. На рис. 3 представлен ограничитель верхней или лицевой поверхности и ограничитель нижней или передней поверхности. Установочная планка движется между ограничителями после нажатия переключателя положения инструментов.

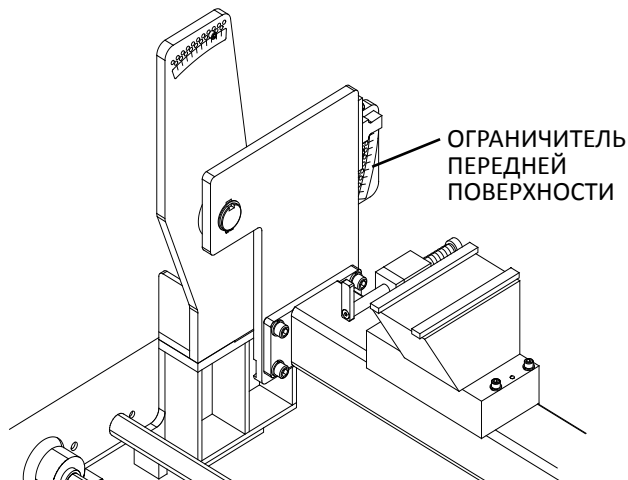
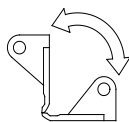


РИС. 3

**ЗАКРЕПЛЕННАЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ ОПОРА (РИС. 4)**

Неподвижный нож и опорная перекладина удерживаются на месте двумя электромагнитами. Положение электромагнита с левой стороны зафиксировано.

**РЕГУЛИРУЕМАЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ ОПОРА (РИС. 4)**

Электромагнит с правой стороны можно регулировать, чтобы он соответствовал ширине неподвижного ножа.

**Кнопка блокировки электромагнита**

Блокирует правый электромагнитный узел в заданном положении на скользящей части установочной планки.

**ПРАВСТОРОННИЙ РЕГУЛЯТОР ВЫРАВНИВАНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ (РИС. 5)**

**Регулировочный маховик**

Позволяет устанавливать инструментальный блок в непараллельное положение, чтобы добиться максимального срока службы используемых неподвижных ножей.

**Циферблатный индикатор обнуления**

После того как правосторонний регулятор будет смещен от выровненного положения для максимального увеличения срока службы неподвижного ножа, этот индикатор можно вернуть в установленное на заводе нулевое положение путем регулировки, пока циферблатный индикатор не покажет значение 0,500.

**ВЫРАВНИВАЮЩИЙ УПОР ДЛЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА (РИС. 4)**

На внешней стороне каждого электромагнита находится выдвижной выравнивающий упор для неподвижного ножа. Эти выравнивающие упоры используются для выравнивания неподвижного ножа относительно хода каретки шлифовального круга.

**(РИС. 6)** Звуковой сигнал тревоги означает, что аккумулятор разряжен. Если не возобновить подачу питания на станок, блок управления прервет питание от аккумулятора до восстановления энергоснабжения, чтобы защитить аккумулятор от повреждения.

**В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ, ЕСЛИ ПОДАЧА ПИТАНИЯ ПРЕРВАНА, ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН СНЯТЬ НЕПОДВИЖНЫЙ НОЖ В ТЕЧЕНИЕ 3-5 МИНУТ.**

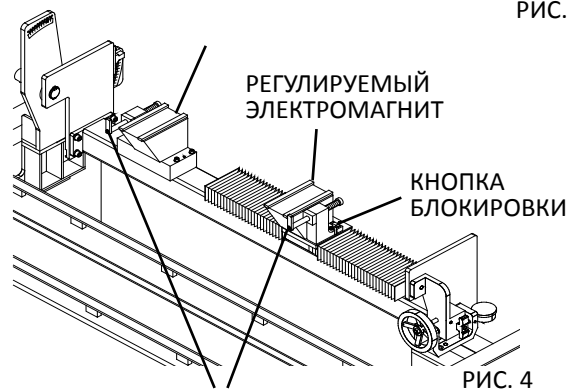


РИС. 4

ВЫРАВНИВАЮЩИЙ УПОР ДЛЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

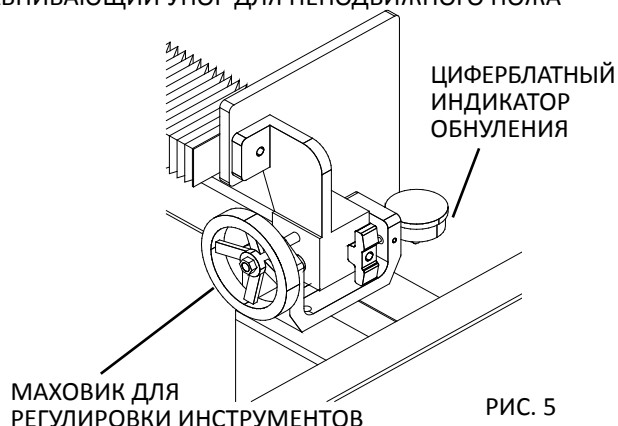


РИС. 5

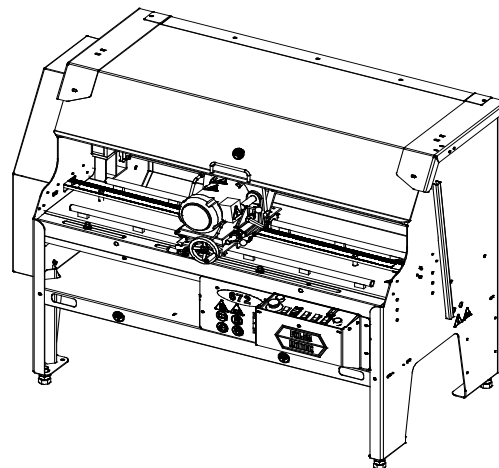


РИС. 6

**ПРИВОДНАЯ КАРЕТКА (РИС. 7)**

**Вертикальный эксцентриковый регулятор и стопор**  
Перемещает шлифовальную насадку вверх и вниз.

**Горизонтальный маховик подачи**

Перемещает подачу шлифовальной насадки внутрь и наружу.

**Горизонтальная шкала регулировки подачи**

Калибруется с шагом в 0,05 мм [0,002 дюйма], что позволяет точно перемещать шлифовальный круг во время каждого прохода по лицевой поверхности неподвижного ножа.

**ШЛИФОВАЛЬНАЯ НАСАДКА (РИС. 7)**

**Зажимные винты предохранительного щитка круга**

T-образная головка удерживает предохранительный щиток в нужном положении. Ослабьте ее для поворота предохранительного щитка, если он создает помехи для опорной перекладки.

**Алмазный карандаш для правки кругов**

Позволяет вам править шлифовальный круг. Очистка и правка шлифовального круга улучшает качество шлифовки. Подробную информацию см. на странице 17.

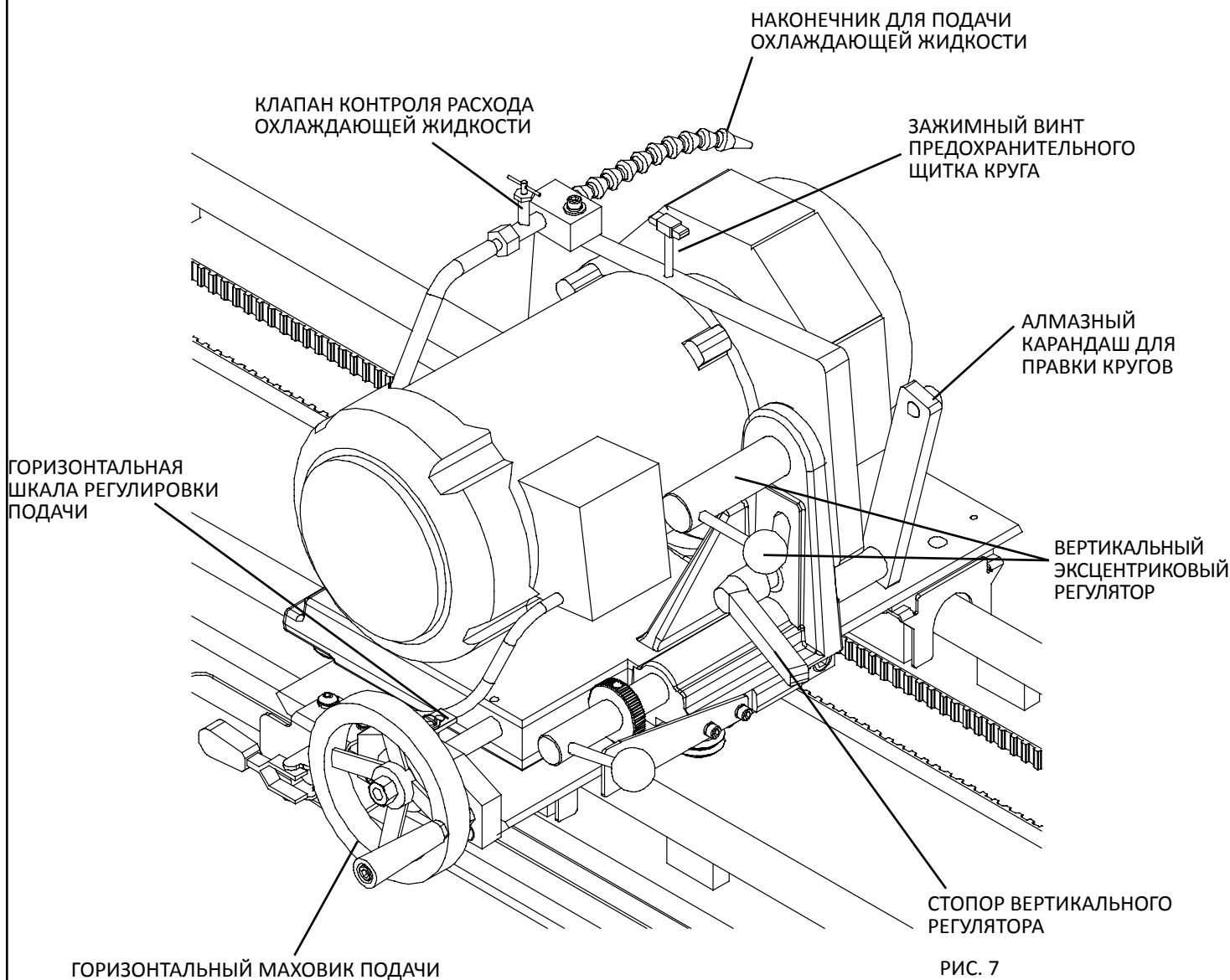
**СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ (РИС. 7)**

**Наконечник для подачи охлаждающей жидкости**

Направляет поток охлаждающей жидкости на неподвижный нож и шлифовальный круг. Для точного прицеливания наконечник и присоединенные к нему трубки являются гибкими.

**Клапан контроля расхода охлаждающей жидкости**

Регулирует объем охлаждающей жидкости, которая попадает в наконечник. Используйте не больше жидкости, чем необходимо для охлаждения неподвижного ножа. Избыточный расход приведет к чрезмерному разбрызгиванию и **не будет** способствовать повышению производительности.



**Замена круга**

Новый керамический шлифовальный круг имеет глубину 51 мм [2 дюйма]. В случае его износа и уменьшения глубины до 19 мм [0,75 дюйма] его необходимо заменить. См. РИС. 8.

**МОНТАЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА**

Для замены шлифовального круга выполните указанные ниже действия. См. РИС. 8.

1. Установите переключатель ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА в положение «**ВЫКЛ.**».
2. Отвинтите крепежный фланец, который удерживает шлифовальный круг, используя специальный предоставляемый гаечный ключ.

**ПРИМЕЧАНИЕ. Этот фланец имеет левостороннюю резьбу.**

3. Снимите старый круг и установите новый.
4. Плотнo навинтите его на штифт фланца, а затем затяните еще примерно на 1/8 оборота с помощью гаечного ключа. Он самостоятельно затянется после включения двигателя.



**ЕСЛИ ФЛАНЕЦ КРУГА ЗАТЯНУТ СЛИШКОМ СИЛЬНО, ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ МОЖЕТ ТРЕСНУТЬ И РАЗЛЕТЕТЬСЯ.**

5. После установки нового или отличного круга рекомендуется править его перед началом шлифования. Правка позволяет профилировать шлифовальную поверхность круга и удалить тугоплавкую глазурь, которая иногда остается после производственного процесса. Такая правка должным образом готовит круг к процессу шлифовки. См. стр. 17.

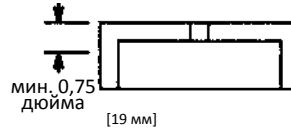


РИС. 8



РИС. 9

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ, ДОСТУПНЫЕ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ДЛЯ НЕПОДВИЖНЫХ НОЖЕЙ 672		
НОМЕР КРУГА ПО КАТАЛОГУ	ОПИСАНИЕ ЦВЕТА	РАЗМЕР/ЗЕРНИСТОСТЬ
3700060	Белый/красный конический чашечный круг, 152,4/82,55 x 50,8 x 15,93 мм (отверстие), керамический красный корунд	60
3700062	Белый конический чашечный круг, 152,4/82,55 x 50,8 x 15,93 мм (отверстие), керамический	45
3700268	Белый/красный цилиндрический чашечный круг, 152,4 x 50,8 x 15,93 мм (отверстие), керамический красный корунд	60
3700411	Белый цилиндрический чашечный круг, 152,4 x 50,8 x 31,75 мм (отверстие), керамический	46, СТАНДАРТ
3700696	Боразоновый цилиндрический чашечный круг, 152,4 x 38,1 x 15,87 мм (отверстие)	120, для нормально или особо закаленного неподвижного ножа

**ВРАЩЕНИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ЩИТКА КРУГА**

Некоторые неподвижные ножи и опорные перекладки имеют монтажные проушины, расположенные так близко к верхней поверхности неподвижного ножа, что не остается зазора для предохранительного щитка круга. В таких случаях должен использоваться конический чашечный шлифовальный круг, а предохранительный щиток шлифовального круга может быть ослаблен и повернут так, чтобы зона зазора предохранительного щитка позволяла отшлифовать неподвижный нож без помех. По завершении **ВСЕГДА** возвращайте предохранительный щиток в исходное положение, когда вырез, образующий зазор, находится снизу. См. РИС. 9. Если конечные монтажные фланцы неподвижного ножа имеют высоту более 50 мм [2 дюймов] или находятся около передней поверхности ножа, может потребоваться дополнительный конический чашечный круг 152,4 мм.

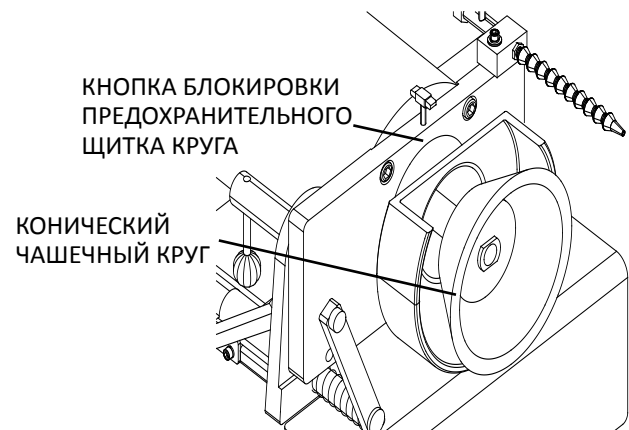


РИС. 10





**ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С НАХОДЯЩЕЙСЯ СВЕРХУ ЗОНОЙ ЗАЗОРА, ТОЛЬКО ЕСЛИ ЭТО НЕОБХОДИМО ДЛЯ ДОСТУПА К ОПОРНОЙ ПЕРЕКЛАДИНЕ.**

### ПРАВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

Правьте шлифовальный круг в случае появления засаливания («засаливание» — это накопление каменной пыли, шлифовальных зерен и охлаждающей жидкости на поверхности круга). Для достижения наилучших результатов также правьте круг перед выполнением чистового шлифования.

### ТАКЖЕ СМ. «ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ» НА СТР. 3.



Для выполнения правки всегда перемещайте шлифовальную насадку на правую сторону станка, как показано на РИС. 11, чтобы она находилась на расстоянии от неподвижного ножа.

Когда круг вращается, снимите движущий рычаг устройства для правки с его стопорного кронштейна, толкните его вперед и разверните устройство для правки в сторону шлифовальной поверхности круга. Поворачивайте регулировочное кольцо до тех пор, пока алмазная головка не коснется круга. См. РИС. 10 или 11. Теперь поворачивайте ручку в среднем темпе, чтобы алмаз проходил по поверхности круга против часовой стрелки, а затем поверните ее обратно по часовой стрелке. Правка круга выполнена, вам нужно прогнать алмаз вперед и назад только один раз, поскольку дополнительные проходы на самом деле только снизят производительность круга. По завершении поверните ручку по часовой стрелке относительно стопорного кронштейна, прежде чем оттянуть назад и установить движущий рычаг устройства для правки обратно в стопорный кронштейн.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Чрезмерная правка сокращает срок службы круга и может привести к отделению алмаза от головки устройства для правки, тогда как недостаточная правка будет препятствовать надлежащей шлифовке.

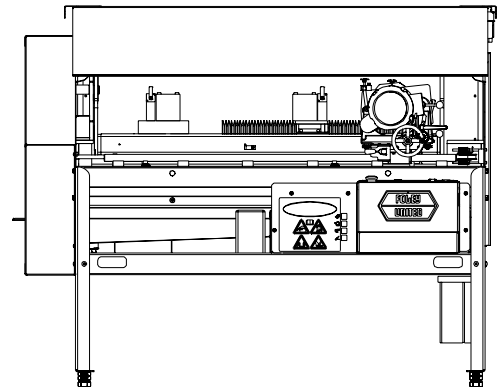


РИС. 11

### УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ В ЗАБЛОКИРОВАННОМ ПОЛОЖЕНИИ

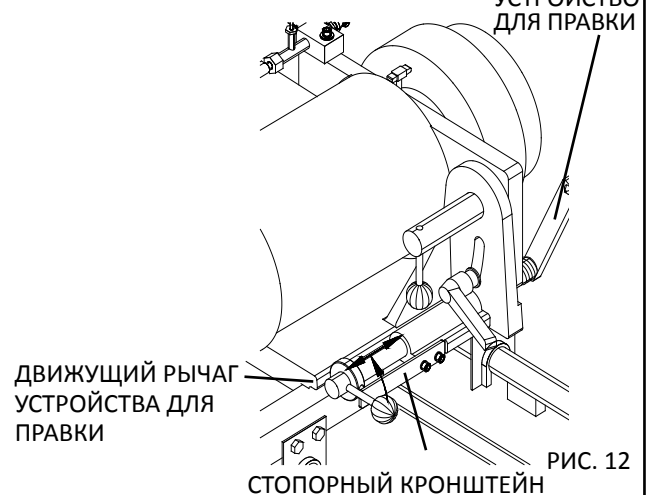


РИС. 12

### УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ РАЗБЛОКИРОВАНО И ГОТОВО К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

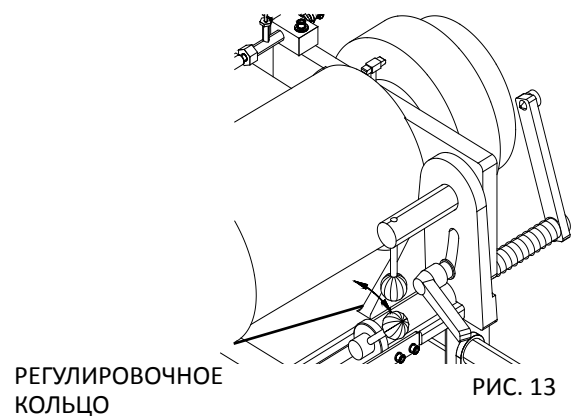


РИС. 13

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Для качественной шлифовки мы настоятельно рекомендуем использовать охлаждающую жидкость, чтобы предотвратить чрезмерный нагрев режущей кромки ножа.

**ЕСЛИ ВЫ ВЫПОЛНЯЕТЕ ШЛИФОВКУ ВСУХУЮ, НИКОГДА НЕ ПОЗВОЛЯЙТЕ КРОМКЕ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА ИЗМЕНЯТЬ ЦВЕТ, ПОСКОЛЬКУ ИЗ-ЗА ЭТОГО ОНА МОЖЕТ РАЗМЯГЧИТЬСЯ.**

**ВСЕГДА ЧИТАЙТЕ ПАСПОРТ БЕЗОПАСНОСТИ ХИМИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ (MSDS) ДЛЯ ИСПОЛЪЗУЕМОЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ. НИЖЕ ПРИВЕДЕНЫ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ, КОТОРЫЕ ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ БОЛЬШИНСТВА ОХЛАЖДАЮЩИХ ЖИДКОСТЕЙ.**

**ИЗБЕГАЙТЕ КОНТАКТА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ С ГЛАЗАМИ: ЭТО ВЫЗОВЕТ РАЗДРАЖЕНИЕ ГЛАЗ. НОСИТЕ ЗАЩИТНУЮ МАСКУ ИЛИ ОЧКИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С КОНЦЕНТРАТОМ. В СЛУЧАЕ КОНТАКТА ПРОМОЙТЕ ГЛАЗА ВОДОЙ В ТЕЧЕНИЕ 15 МИНУТ И ОБРАТИТЕСЬ К ВРАЧУ.**



**ИЗБЕГАЙТЕ ВДЫХАНИЯ ПАРОВ. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЛОКАЛЬНУЮ ВЕНТИЛЯЦИЮ. ЗАКРЫВАЙТЕ БУТЫЛКУ С КОНЦЕНТРАТОМ, КОГДА ОНА НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫЙ КОНТАКТ КОНЦЕНТРАТА С КОЖЕЙ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ РАЗДРАЖЕНИЕ. ПОСЛЕ КОНТАКТА ВЫМОЙТЕ КОЖУ ВОДОЙ С МЫЛОМ.**

**НЕ ПРИНИМАЙТЕ ВНУТРЬ. В СЛУЧАЕ ПРОГЛАТЫВАНИЯ ОБРАТИТЕСЬ К ВРАЧУ И НЕ ВЫЗЫВАЙТЕ РВОТУ.**

**(ПОТЕНЦИАЛЬНАЯ ОПАСНОСТЬ ОТНОСИТСЯ К КОНЦЕНТРАТУ И ЯВЛЯЕТСЯ МЕНЕЕ ВЕРОЯТНОЙ ПРИ ОБЫЧНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ В РАЗВЕДЕННОМ ВИДЕ.)**

#### Смешивание охлаждающей жидкости

Смешайте охлаждающую жидкость (АРТ. № 3708620) в РЕЗЕРВУАРЕ ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ в соотношении 50 частей воды на 1 часть концентрата. Также см. этикетку на контейнере с охлаждающей жидкостью. Если резервуар пуст, вам потребуется примерно 12,5 литра воды и 0,25 литра концентрата [3,25 галлона воды и 0,5 пинты концентрата].

**СЛЕДУЕТ ПРИМЕНЯТЬ УКАЗАННОЕ СООТНОШЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ. СЛИШКОМ ВЫСОКАЯ ИЛИ НИЗКАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ ПРИВЕДЕТ К КОРРОЗИИ И ВЫЗОВЕТ ПРОБЛЕМЫ С ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ.**

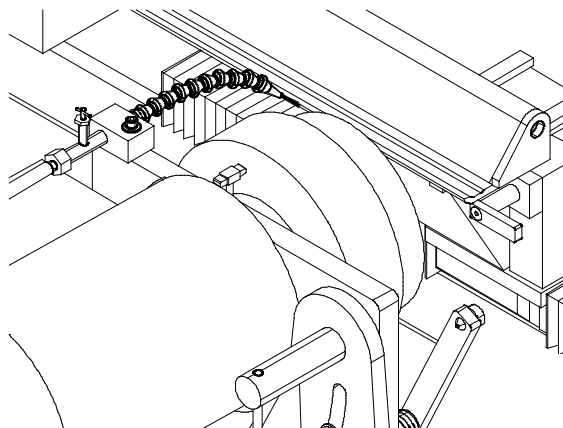


РИС. 14

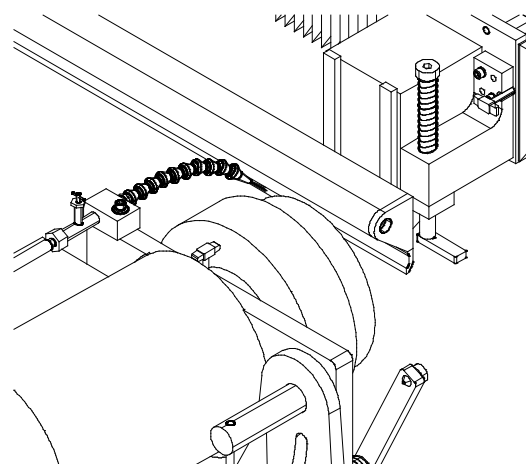


РИС. 15

#### Использование охлаждающей жидкости

Направьте наконечник так, чтобы струя охлаждающей жидкости попадала на шлифуемую поверхность неподвижного ножа. См. РИС. 14 или 15. Некоторое количество охлаждающей жидкости затем также будет направлено на шлифовальный круг. Отрегулируйте клапан контроля расхода так, чтобы подавалась устойчивая струя охлаждающей жидкости. Избегайте большего расхода, чем необходимо, поскольку избыточная охлаждающая жидкость не способствует лучшему охлаждению и увеличивает разбрызгивание.

#### Уровень жидкости в резервуаре для охлаждающей жидкости

Ежедневно проверяйте уровень жидкости в резервуаре для охлаждающей жидкости, чтобы избежать ее полного расходования во время шлифования. Поддерживайте уровень охлаждающей жидкости на 6–12 мм [0,25–0,50 дюйма] выше верхнего края поддона для охлаждающей жидкости. **Насос должен быть всегда полностью погружен в воду.** Никогда не добавляйте чистую воду к охлаждающей жидкости, если ее уровень низкий. Всегда добавляйте воду и концентрат в надлежащих пропорциях. Для этой цели рекомендуется предварительно смешивать охлаждающую жидкость и воду в отдельном контейнере.

### ШЛИФОВАЛЬНЫЕ УГЛЫ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

Неподвижный нож имеет две поверхности, которые обычно необходимо шлифовать, — верхнюю поверхность и переднюю поверхность (на некоторых моделях передняя поверхность может быть изогнута и поэтому не требует шлифования).

Надлежащие шлифовальные углы для этих двух поверхностей будут варьироваться в зависимости от производителя барабана. **Всегда придерживайтесь рекомендуемых производителем спецификаций относительно углов неподвижного ножа.**

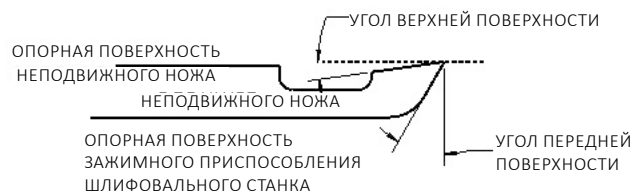


РИС. 16

### Установка углов неподвижного ножа

1. Используя руководство к газонокосилке или обратившись к производителю газонокосилки, определите надлежащий угол верхней поверхности и угол передней поверхности для вашего неподвижного ножа.
2. Переместите СИЛОВОЙ ПРИВОД ВРАЩЕНИЯ инструментов так, чтобы ограничитель установочной планки находился посередине между ограничителем передней поверхности и ограничителем верхней поверхности. См. рис. 17.
3. Передвиньте СТОПОРНЫЙ ШТИФТ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ для передней поверхности и установите его под нужным углом. См. рис. 17.
4. Передвиньте СТОПОРНЫЙ ШТИФТ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ для верхней поверхности и установите его под нужным углом. См. рис. 17.

### Подготовка станка к монтажу неподвижного ножа

Установите инструментальный блок в горизонтальное положение (положение для шлифования передней поверхности). Переместите шлифовальную насадку в крайнее правое положение, а затем отведите шлифовальную насадку от установочной планки.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Перед монтажом неподвижного ножа всегда протирайте электромагниты от опилок, грязи и т. п.

### МОНТАЖ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ

#### Осмотр и очистка неподвижного ножа

Осмотрите неподвижный нож на наличие повреждений (трещины, деформация, износ втулки, чрезмерный износ неподвижного ножа). При необходимости произведите замену или ремонт (см. руководство от производителя газонокосилки). Тщательно очистите неподвижный нож, особенно его нижнюю часть, где прикрепляются электромагниты. **Рекомендуется тщательно почистить эти области проволочной щеткой.**

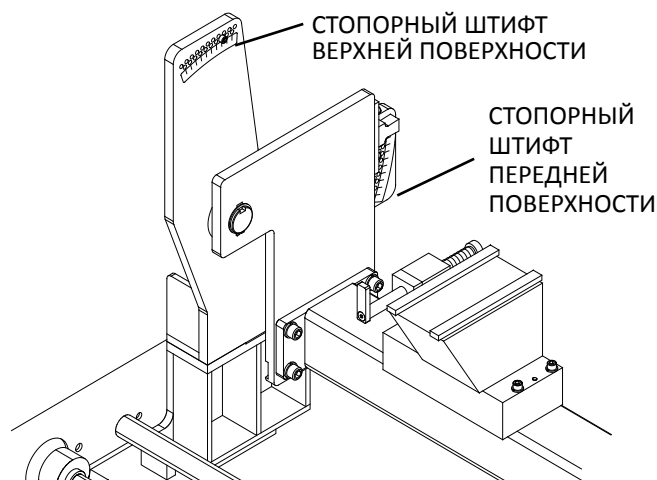


РИС. 17

## МОНТАЖ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ (продолжение)

### Монтаж неподвижного ножа

1. Потяните оба кончика выравнивающего упора вперед и поверните их для фиксации в нужном положении. Ослабьте кнопку блокировки магнита на правостороннем магнитном узле. См. РИС. 18. Установите на электромагниты блок неподвижного ножа и опорной перекладки, который необходимо отшлифовать. Передвигайте правосторонний магнитный узел, пока кончики выравнивающего упора не будут находиться по обоим концам неподвижного ножа. Затяните кнопку блокировки правостороннего магнита так, чтобы зафиксировать магнит.
2. Проверьте правосторонний регулятор. Циферблатный индикатор должен показывать значение 0,500. В противном случае ослабьте кнопку блокировки и отрегулируйте маховик, пока циферблатный индикатор не покажет значение 0,500, и снова затяните кнопку блокировки. См. РИС. 6.
3. Расположите неподвижный нож так, чтобы неизношенные кончики на использованном неподвижном ноже или концы нового неподвижного ножа находились на кончиках выравнивающего упора. См. РИС. 20. Потяните неподвижный нож вперед вплотную к кончику выравнивающего упора, а затем включите электромагниты. См. РИС. 21.

### НЕПОДВИЖНЫЕ НОЖИ С ДВОЙНЫМИ РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ

Некоторые производители газонокосилок и некоторые производители неподвижных ножей для вторичного рынка изготавливают неподвижный нож с двойными режущими кромками, как показано на РИС. 9.

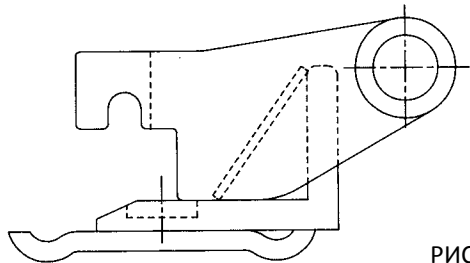


РИС. 22

Поскольку эти неподвижные ножи имеют две закругленные поверхности, которые устанавливаются на электромагниты, здесь наблюдается минимальная удерживающая сила. Поэтому для крепкого удержания с помощью электромагнитов необходимо отшлифовать нижнюю часть неподвижного ножа с помощью плоского драчового напильника, как показано на рис. 10. Необходимо шлифовать с одинаковой амплитудой движений по обоим радиусам. Продолжайте шлифовку, пока по радиусу не образуются плоскости с минимальной шириной 2,3 мм [3/32 (0,09) дюйма] и пока их ширина не будет соответствовать длине магнита на каждом конце неподвижного ножа.

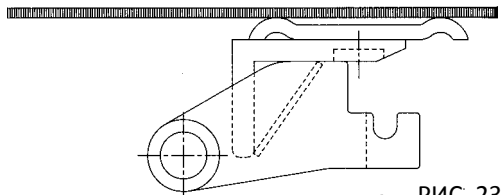


РИС. 23

**ЭЛЕКТРОМАГНИТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВКЛЮЧЕНЫ ТОЛЬКО ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА. НИКОГДА НЕ ДЕРЖИТЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТЫ ВКЛЮЧЕННЫМИ В ТЕЧЕНИЕ БОЛЕЕ ОДНОГО ЧАСА, ПОСКОЛЬКУ ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ЭЛЕКТРОМАГНИТОВ.**

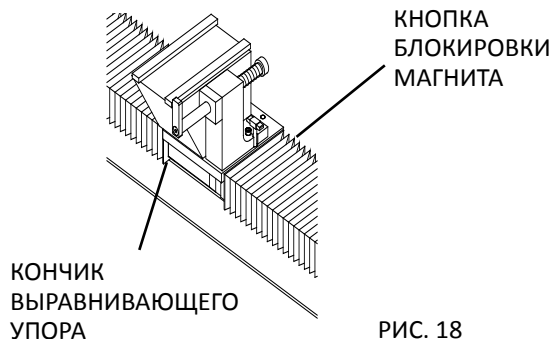


РИС. 18

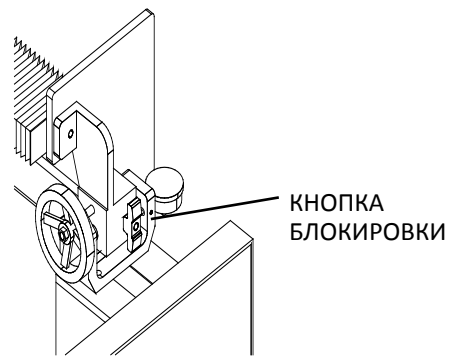


РИС. 19

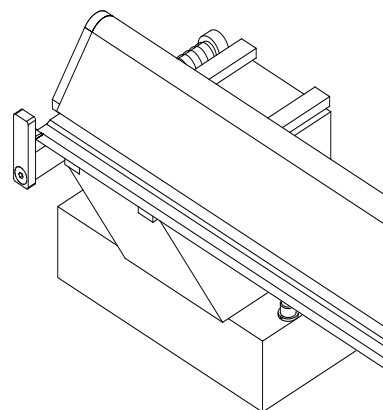


РИС. 20

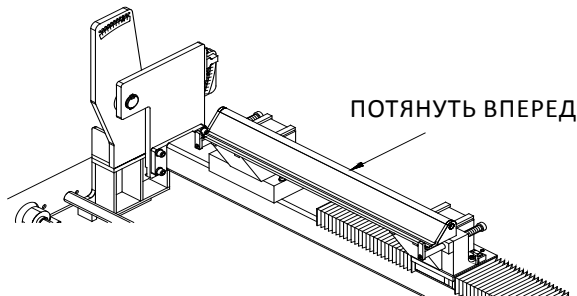


РИС. 21

## НАСТРОЙКА СТАНКА

**ПРИМЕЧАНИЕ.** На некоторых неподвижных ножах газонокосилок передняя поверхность изогнута и, следовательно, может не требовать заточки.

### Расположение насадки для шлифования передней поверхности (см. рис. 14)

Если вы заранее не установили ограничители угла верхней поверхности и угла передней поверхности, сделайте это сейчас согласно процедуре на стр. 20. Поверните инструментальный блок в положение для шлифования передней поверхности (вниз).

### Проверка зазоров и установка ограничений хода

Расположите шлифовальную насадку так, чтобы шлифовальный круг едва касался передней поверхности неподвижного ножа. С помощью вертикального кулачка и стопорного рычага отрегулируйте шлифовальную насадку так, чтобы обод шлифовального круга выступал на 12 мм [1/2 дюйма] или как можно больше над шлифуемой передней поверхностью. См. РИС. 25.

**ЕСЛИ ОБОД ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА НЕ ВЫХОДИТ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПОВЕРХНОСТИ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА, ОН БУДЕТ НЕРАВНОМЕРНО ИЗНАШИВАТЬСЯ, И ЭТО ПРИВЕДЕТ К ПОЯВЛЕНИЮ КАНАВОК ПО ВСЕЙ ПОВЕРХНОСТИ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА.**

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Зона шлифовального круга, которая контактирует с неподвижным ножом, находится на левой стороне круга. При шлифовании левого края неподвижного ножа та зона круга, которая не контактирует с неподвижным ножом, все равно будет находиться над неподвижным ножом. При переходе к правому краю шлифовального станка круг полностью отодвинется от неподвижного ножа.

### Проверка на наличие помех.

1. Отведите шлифовальную насадку назад, чтобы круг больше не касался передней поверхности неподвижного ножа.
2. Сдвиньте левый и правый бесконтактные переключатели в дальние концы гнезда.
3. Установите ручку РЕГУЛИРОВКИ ХОДА в положение 10. Установите переключатель ХОДА КАРЕТКИ в положение «ВКЛ.». Перемещайте каретку влево, пока контактная поверхность шлифовального круга не выйдет примерно на 25 мм за пределы зоны неподвижного ножа, которую необходимо отшлифовать, а затем поверните потенциометр хода на нуль. Будьте готовы ОСТАНОВИТЬ движение раньше при наличии каких-либо помех между шлифовальным кругом и неподвижным ножом/опорной перекладной.

Удерживая каретку в положении, определенном в пункте 3 выше, сдвигайте левый бесконтактный переключатель, пока не загорится светодиод.

Перемещайте обратно вправо, пока шлифовальный круг не достигнет точки, в которой он покрывает всю шлифуемую зону и при возможности выходит

за эту точку на 25 мм [1 дюйм] или более.

Затем аналогичным образом настройте правый бесконтактный переключатель.

4. Осуществляйте подачу шлифовального круга, пока он совсем слегка не коснется неподвижного ножа с левой стороны. Теперь переместитесь к правому краю неподвижного ножа, чтобы убедиться, что правая часть не находится ближе к шлифовальному кругу. При необходимости отведите круг назад, пока вы не сможете передвигаться по всей длине с очень легким касанием в ближайшей точке.

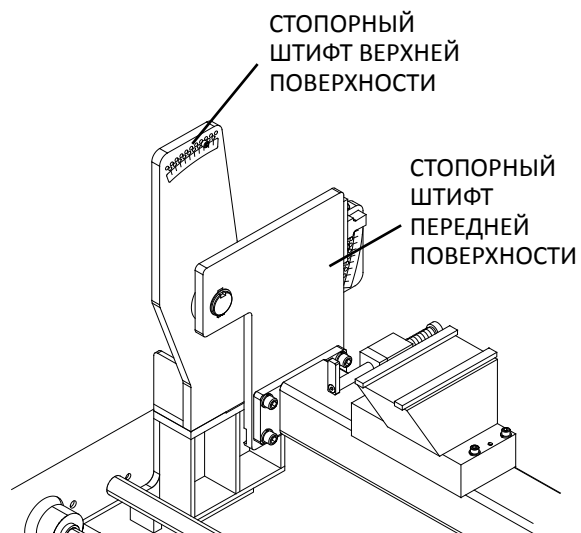


РИС. 24

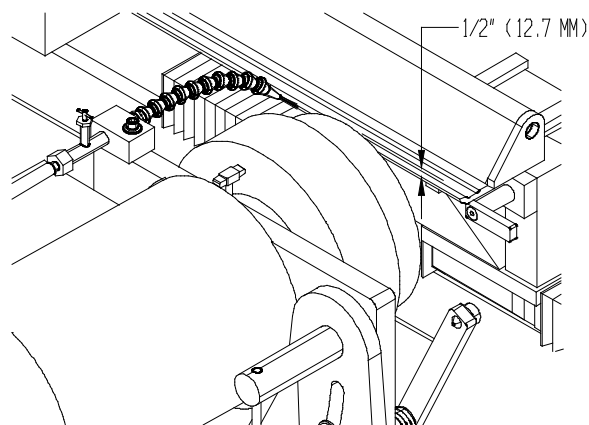


РИС. 25

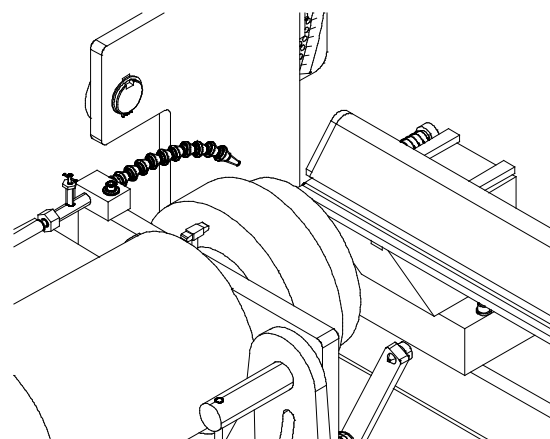


РИС. 26

## ШЛИФОВАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (продолжение)

### Шлифование неподвижного ножа

Если вы удовлетворены ходом насадки шлифовального станка, начинайте процесс шлифовки.



**СМ. «ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ» НА СТР. 8.**

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Наблюдайте за характером искр в рамках всего процесса шлифования — искры должны выглядеть одинаково.

1. Закройте защитную дверцу, а затем установите переключатель ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА в положение «ВКЛ.».
2. Установите переключатель НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ в положение «ВКЛ.» и убедитесь, что наконечник направляет охлаждающую жидкость на неподвижный нож. См. РИС. 16.
3. Установите ручку РЕГУЛИРОВКИ ХОДА в положение 15.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Если на одном конце неподвижного ножа необходимо удалять чрезмерное количество металлошихты, еще раз проверьте свои настройки, а также прямолинейность неподвижного ножа. Если неподвижный нож изогнут или покорежен, замените его.

4. Установите переключатель хода каретки в положение «ВКЛ.» Поверните горизонтальный маховик подачи (по часовой стрелке), пока круг не начнет слегка срезать металл с неподвижного ножа, удаляя примерно 0,05–0,075 мм [0,002–0,003 дюйма] за один проход.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Шкала горизонтальной регулировки откалибрована с шагом в 0,05 мм [0,002 дюйма].

5. Продолжайте шлифование неподвижного ножа таким способом, пока вы не будете удовлетворены шлифовкой передней поверхности. При необходимости выполните правку круга. (См. раздел «Правка шлифовального круга» на стр. 17.)
6. Выполните правку круга перед чистовой **выжавливающей** шлифовкой.

Путем частичного шлифования обеих поверхностей (верхней поверхности и передней поверхности), как показано на РИС. 28, вы сможете заточить использованный неподвижный нож при минимальном удалении металла. На РИС. 30 также показано, сколько материала будет удалено, если вы будете шлифовать верхнюю поверхность до остроты. Частичная шлифовка обеих поверхностей является предпочтительным методом для выработки ресурса неподвижного ножа.

**ВЫКЛЮЧИТЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОТКЛЮЧАТЬ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ, ЧТОБЫ ПОЗВОЛИТЬ КРУГУ ВЫСОХНУТЬ ВО ВРЕМЯ ВРАЩЕНИЯ. ЕСЛИ НА КРУГЕ ОСТАЕТСЯ СЛИШКОМ МНОГО ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ, ОН БУДЕТ НЕУРАВНОВЕШЕН ПРИ ПОВТОРНОМ ВКЛЮЧЕНИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ.**

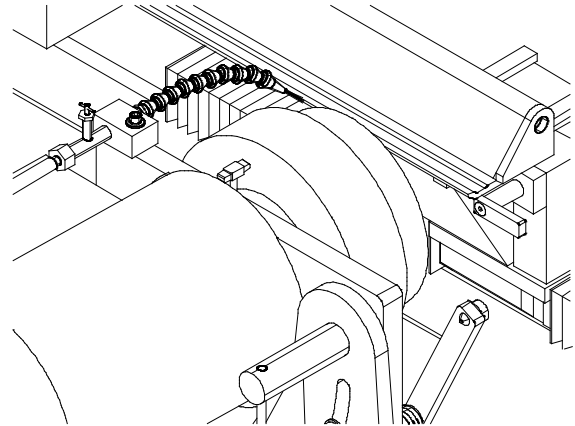


РИС. 27



РИС. 28



**ШЛИФОВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ**  
**Расположение насадки для шлифования верхней поверхности (см. рис. 29)**

При переходе от шлифовки передней поверхности к шлифовке верхней поверхности шлифовальная насадка должна быть отведена назад на два полных оборота. Если вы заранее не установили угол верхней поверхности, сделайте это сейчас. Поверните инструментальный блок в положение для шлифования верхней поверхности (вверх).



**ПОСКОЛЬКУ НЕПОДВИЖНЫЙ НОЖ УДЕРЖИВАЕТСЯ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ С ПОМОЩЬЮ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ ЭНЕРГИИ, НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ НЕПОДВИЖНЫЙ НОЖ В ЭТОМ ПОЛОЖЕНИИ В ТЕЧЕНИЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ВРЕМЕНИ. ЕСЛИ ПОДАЧА ПИТАНИЯ БУДЕТ ПРЕРВАНА, РЕЗЕРВНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ БУДЕТ УДЕРЖИВАТЬ НЕПОДВИЖНЫЙ НОЖ В ТЕЧЕНИЕ ПРИМЕРНО 5 МИНУТ, А ЗАТЕМ НЕПОДВИЖНЫЙ НОЖ УПАДЕТ.**

**Проверка зазоров и установка ограничений хода**

Расположите шлифовальную насадку так, чтобы шлифовальный круг *едва* касался верхней поверхности неподвижного ножа. Удостоверьтесь, что обод шлифовального круга выступает на 50 мм [1/2 дюйма] над верхней поверхностью шлифовального круга. Если раньше вы шлифовали переднюю поверхность, скорее всего, это требование будет выполнено. В противном случае отрегулируйте шлифовальную насадку с помощью вертикального кулачка и стопорного рычага. См. рис. 30. Если форма опорной перекладки создает помехи для предохранительного щитка круга или шлифовального круга, необходимо внести коррективы согласно указаниям на стр. 20.



**ЕСЛИ ОБОД ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА НЕ ВЫХОДИТ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПОВЕРХНОСТИ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА, ОН БУДЕТ НЕРАВНОМЕРНО ИЗНАШИВАТЬСЯ, И ЭТО ПРИВЕДЕТ К ПОЯВЛЕНИЮ КАНАВОК ПО ВСЕЙ ПОВЕРХНОСТИ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА.**

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Зона шлифовального круга, которая контактирует с неподвижным ножом, находится на левой стороне круга. При шлифовании левого края неподвижного ножа та зона круга, которая не контактирует с неподвижным ножом, все равно будет находиться над неподвижным ножом. См. РИС. 31. При переходе к правому краю шлифовального станка круг полностью отодвинется от неподвижного ножа.

**Проверка на наличие помех.**

1. Отведите шлифовальную насадку назад, чтобы круг больше не касался верхней поверхности неподвижного ножа.
2. Если вы только что шлифовали переднюю поверхность, ограничение хода все еще должно быть правильным, но вам все же следует убедиться в отсутствии помех, как описано ниже. Если вы не шлифовали переднюю поверхность, полностью выполните процедуру, описанную ниже. Сдвиньте левый и правый бесконтактные переключатели в дальние концы гнезда.
3. Установите ручку РЕГУЛИРОВКИ ХОДА в

положение 10. Установите переключатель ХОДА КАРЕТКИ в положение «ВКЛ.». Перемещайте каретку влево, пока контактная поверхность шлифовального круга не выйдет примерно на 25 мм за пределы зоны неподвижного ножа, которую необходимо отшлифовать, а затем поверните потенциометр хода на нуль. Будьте готовы ОСТАНОВИТЬ движение раньше при наличии каких-либо помех между шлифовальным кругом или опорной перекладкой.

4. Удерживая каретку в положении, определенном в пункте 3 выше, сдвигайте левый бесконтактный переключатель, пока не загорится его светодиод.

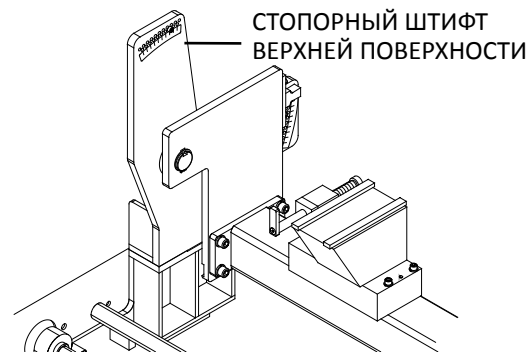


РИС. 29

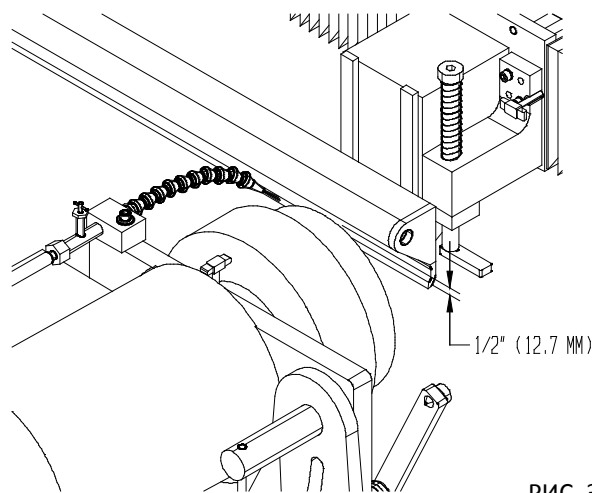


РИС. 30

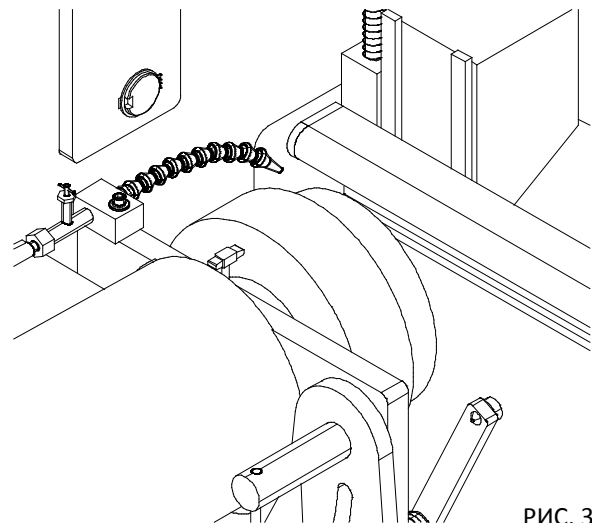


РИС. 31



**ЭЛЕКТРОМАГНИТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВКЛЮЧЕНЫ ТОЛЬКО ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА. НИКОГДА НЕ ДЕРЖИТЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТЫ ВКЛЮЧЕННЫМИ В ТЕЧЕНИЕ БОЛЕЕ ОДНОГО ЧАСА, ПОСКОЛЬКУ ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ЭЛЕКТРОМАГНИТОВ.**

### ШЛИФОВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (продолжение)

5. Перемещайте обратно вправо, пока шлифовальный круг не достигнет точки, в которой он покрывает всю шлифуемую зону и при возможности выходит за эту точку на 25 мм [1 дюйм] или более. Затем аналогичным образом настройте правый бесконтактный переключатель.
6. Осуществляйте подачу шлифовального круга, пока он совсем слегка не коснется неподвижного ножа с левой стороны. Теперь переместитесь к правому краю неподвижного ножа, чтобы убедиться, что правая часть не находится ближе к шлифовальному кругу. При необходимости отведите круг назад, пока вы не сможете передвигаться по всей длине с очень легким касанием в ближайшей точке.

#### Шлифование неподвижного ножа

Если вы удовлетворены ходом шлифовальной насадки, начинайте процесс шлифовки.



**ТАКЖЕ СМ. «ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ» НА СТР. 9.**

**ПРИМЕЧАНИЕ.** На данном этапе вы не сможете узнать состояние шлифовального круга после выполнения предыдущей работы. Всегда правьте круг перед началом шлифования. См. стр. 17.

1. Закройте защитную дверцу, а затем установите переключатель ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА в положение «ВКЛ.»
2. Установите переключатель НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ в положение «ВКЛ.» и убедитесь, что наконечник направляет охлаждающую жидкость на неподвижный нож. См. РИС. 20.
3. Установите ручку РЕГУЛИРОВКИ ХОДА в положение 15.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Если на одном конце необходимо удалить чрезмерное количество металлошхты, сначала еще раз проверьте свои настройки, а затем проверьте прямолинейность неподвижного ножа. Если он изогнут или покорежен, замените его.

4. Установите переключатель хода каретки в положение «ВКЛ.» С помощью горизонтального маховика подачи приведите в движение насадку (по часовой стрелке), пока шлифовальный круг не начнет слегка срезать металл с неподвижного ножа. Рекомендуется снимать примерно 0,05–0,075 мм [0,002–0,003 дюйма] за один проход в процессе грубой шлифовки.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Шкала горизонтальной регулировки откалибрована с шагом в 0,05 мм [0,002 дюйма].

5. Продолжайте шлифование неподвижного ножа таким способом, пока вы не будете удовлетворены шлифовкой верхней поверхности. При необходимости выполните правку круга. (См. раздел «Правка шлифовального круга» на стр. 17.) Наблюдайте за характером искр в рамках всего процесса шлифования — искры должны выглядеть одинаково.
6. Выполните правку круга перед осуществлением чистовой **выхаживающей** шлифовки.



### ШЛИФОВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (продолжение)

Для выхаживающих проходов приведите в движение шлифовальную насадку (по часовой стрелке) лишь примерно на 0,025 мм [0,001 дюйма], а затем позвольте шлифовальному кругу выполнить выхаживание. В процессе выхаживания всегда выполняйте шлифовальной насадкой 10–20 проходов, не проворачивая шлифовальную насадку дальше. Для достижения тонкой шлифовки верхней поверхности установите ручку РЕГУЛИРОВКИ ХОДА в положение 10 для такой чистовой выхаживающей шлифовки. Этот процесс улучшает чистоту обработки поверхности после шлифовки, а также улучшает качество шлифовки.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Вам нужно выполнить «почти выхаживание» — сокращение искрения при шлифовке примерно на 90 % по сравнению с обычным процессом шлифовки. Не продолжайте выхаживание до полного исчезновения искр, поскольку это может занять чрезвычайно долгое время.

**ВЫКЛЮЧИТЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАСОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОТКЛЮЧАТЬ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ, ЧТОБЫ ПОЗВОЛИТЬ КРУГУ ВЫСОХНУТЬ ВО ВРЕМЯ ВРАЩЕНИЯ. ЕСЛИ НА КРУГЕ ОСТАЕТСЯ СЛИШКОМ МНОГО ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ, ОН БУДЕТ НЕУРАВНОВЕШЕН ПРИ ПОВТОРНОМ ВКЛЮЧЕНИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ.**



Если после шлифовки блок неподвижного ножа и опорной переключной планки установлен на газонокосилку и кажется, что он отшлифован несимметрично, необходимо проверить правосторонний регулятор на установочной планке и убедиться, что он совершенно прямой по отношению к рельсам хода шлифовальной насадки.

Чтобы проверить это, используйте **дополнительный** циферблатный индикатор с магнитным креплением (арт. № 6100501). Установите штифт угла верхней поверхности на 0 градусов и поверните инструментальный блок в положение для шлифования верхней поверхности. Установите магнитное основание на верхнюю часть двигателя с выдвинутым рычагом так, чтобы циферблатный индикатор касался поверхности электромагнита. См. рис. 32. Отсоедините силовой привод хода с помощью рычага освобождения. Передвиньте шлифовальную насадку от магнита к магниту. Циферблатный индикатор на магнитном основании должен показывать значение «ноль» (без изменений от магнита к магниту). Если это не так, ослабьте Т-образную кнопку блокировки правостороннего регулятора установочной планки, а затем отрегулируйте правосторонний маховик регулировки, пока оба магнита не будут показывать значение «ноль/ноль». Когда это значение будет достигнуто, снова заблокируйте Т-образную кнопку. Теперь отрегулируйте циферблатный индикатор станка, который установлен на правостороннем регуляторе инструментов, чтобы он показывал значение 0,500. Чтобы сделать это, ослабьте установочный винт, который удерживает циферблатный индикатор, измените положение индикатора и повторно затяните установочный винт. Шлифовка неподвижных ножей с такой настройкой (которая соответствует первоначальной заводской настройке) должна быть корректной.

**ВНИМАНИЕ! НЕ ПЕРЕТЯГИВАЙТЕ МОНТАЖНЫЙ УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ ЦИФЕРБЛАТНОГО ИНДИКАТОРА. ЗАТЯНИТЕ ЕГО ДОСТАТОЧНО ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ УДЕРЖИВАТЬ ЦИФЕРБЛАТНЫЙ ИНДИКАТОР НА МЕСТЕ. ИЗЛИШНЕ ПЛОТНАЯ ЗАТЯЖКА ПРИВЕДЕТ К ЗАЩЕМЛЕНИЮ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЮ ЦИФЕРБЛАТНОГО ИНДИКАТОРА.**

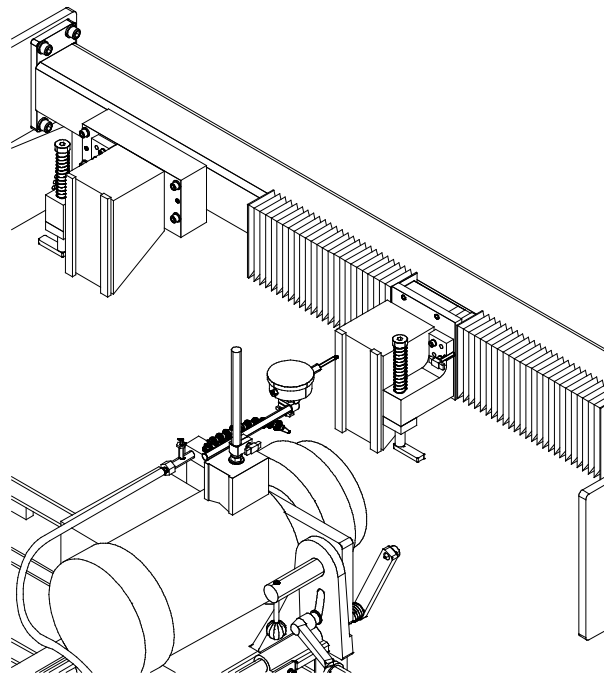


РИС. 32

### СНЯТИЕ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

Снимите неподвижный нож, повернув инструментальный блок в положение для шлифования передней поверхности (вниз). Захватите неподвижный нож, а затем выключите электромагнит. Если следующий неподвижный нож, который необходимо отшлифовать, имеет тот же тип и размер, что и предыдущий, просто установите его и продолжайте работу.

### ВЫРАВНИВАНИЕ ОТНОСИТЕЛЬНО ИЗНОШЕННОГО НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

Этот метод выравнивания отличается от метода, подробно описанного на стр. 21. С помощью этого метода изношенная поверхность неподвижного ножа выравнивается относительно хода шлифовальной насадки.

Некоторые неподвижные ножи изношены неравномерно. Чтобы добиться максимального срока службы этих неподвижных ножей и удалять минимальное количество материала, вы можете шлифовать их, используя установленные поверхности для выравнивания.

**НЕКОТОРЫЕ БАРАБАННЫЕ УЗЛЫ, ОСОБЕННО НА ГАЗОНОКОСИЛКАХ, ИМЕЮТ МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВКИ. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИСПОЛЬЗУЕМОЕ СМЕЩЕНИЕ НАХОДИТСЯ В ПРЕДЕЛАХ ДИАПАЗОНА БАРАБАННОГО УЗЛА, ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ВЫПОЛНИТЬ НАДЛЕЖАЩУЮ РЕГУЛИРОВКУ БАРАБАНА ПО ОТНОШЕНИЮ К НЕПОДВИЖНОМУ НОЖУ.**

Это достигается путем касания шлифовального круга к изношенному неподвижному ножу.

**НЕПОДВИЖНЫЙ НОЖ МОЖЕТ СКОЛЬЗИТЬ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТАМ, ЕСЛИ ВЫ ЧРЕЗМЕРНО ПОДАЕТЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ ВПЕРЕД.**

Установите неподвижный нож и опорную перекладину согласно процедуре на стр. 21 (в положение для шлифования передней поверхности).

1. Переместите шлифовальную насадку к левому концу неподвижного ножа. Теперь отрегулируйте маховик подачи каретки, пока круг *слегка* не коснется неподвижного ножа с внутренней стороны неизношенного острого конца. См. РИС. 33.
2. Переместите шлифовальную насадку к правому концу неподвижного ножа.
3. Не перемещая подачу шлифовальной насадки, ослабьте Т-образную кнопку блокировки и отрегулируйте правосторонний регулятор установочной планки, пока шлифовальный круг *слегка* не коснется неподвижного ножа с внутренней стороны неизношенного острого конца. См. РИС. 34.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Во время регулировки правой стороны (левая сторона также немного движется) переместите шлифовальную насадку влево и вправо несколько раз, чтобы убедиться, что вы едва касаетесь ножа на обоих концах.

4. Заблокируйте Т-образную кнопку на правостороннем регуляторе и проверьте циферблатный индикатор. Отклонение показаний циферблатного индикатора от значения 0,500 показывает, насколько вы отклонились от правильного значения выравнивания при регулировке шлифовального станка. Убедитесь, что этот параметр находится в пределах диапазона регулировки вашей газонокосилки. (В противном случае будет необходима компромиссная корректировка.)
5. Затем поверните установочную планку в положение для шлифования верхней поверхности и повторите описанную выше процедуру, чтобы выполнить корректировку верхней поверхности. Выполните шлифовку верхней поверхности.

### ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ У ЛЕВОГО КРАЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

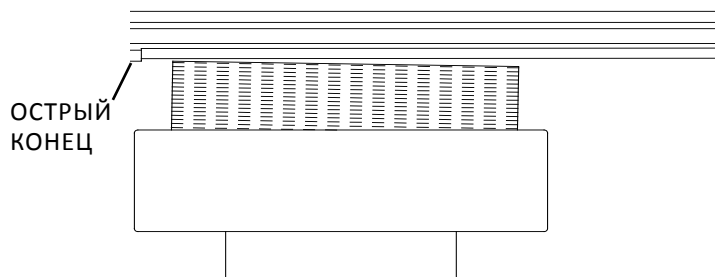


РИС. 33

### ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ У ПРАВОГО КРАЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА

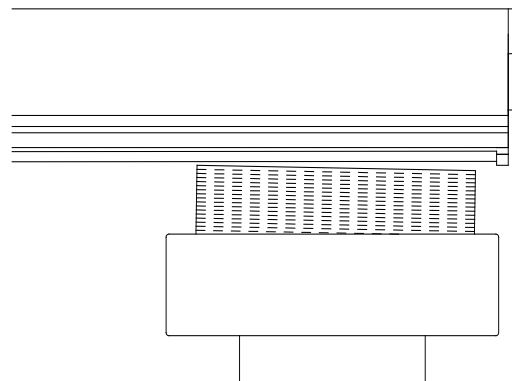


РИС. 34

**НЕОБХОДИМО ВЕРНУТЬ ПРАВСТОРОННИЙ РЕГУЛЯТОР ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО БЛОКА НА ПОЗИЦИЮ 0,500 ДЛЯ СЛЕДУЮЩЕГО НЕПОДВИЖНОГО НОЖА, В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ЕГО ШЛИФОВКА БУДЕТ НЕКОРРЕКТНОЙ.**