



**653 ACCU-Master  
и 633 ACCU-Pro  
с контроллером ACCU-Touch 3  
БАРАБАНЫЕ СТАНКИ  
ДЛЯ ВРАЩАТЕЛЬНОГО И  
ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ  
С АВТОМАТИЧЕСКИМ  
ПОШАГОВЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ**

**В ЭТОМ ДОКУМЕНТЕ СОДЕРЖАТСЯ ДВА  
РУКОВОДСТВА.**

**В РУКОВОДСТВЕ ОПЕРАТОРА** приводятся подробные сведения об установке, эксплуатации и ежедневном техническом обслуживании данного оборудования.

**РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ** предназначено для специалистов по техническому обслуживанию и содержит сведения обо всех операциях в области технического обслуживания, исключая плановые ежедневные операции такого рода.



## **Мы придерживаемся следующих принципов:**

**предоставление клиентам поддержки, обучения и услуг на высоком профессиональном уровне;**

**производство продукции наивысшего качества по непревзойденным ценам;**

**установление отраслевых стандартов посредством вложений в технологические инновации;**

**создание продукции, которая позволяет соблюдать технические требования производителей оборудования;**

**взаимодействие с производителями оборудования и оказание им поддержки.**



# СТАНКИ ДЛЯ ВРАЩАТЕЛЬНОГО И ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ НОЖЕЙ БАРАБАННЫХ КОСИЛОК С АВТОМАТИЧЕСКИМ ПОШАГОВЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ 653/633

Патенты 5321912,  
6010394, 6290581,  
6685544 и 6699103.

Ожидается выдача дополнительных  
патентов.

## РУКОВОДСТВО ОПЕРАТОРА



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**ПРЕЖДЕ ЧЕМ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПРОЧИТАЙТЕ И ПРИМИТЕ  
К СВЕДЕНИЮ ВСЕ ОТНОСЯЩИЕСЯ К НЕМУ РУКОВОДСТВА, ОБРАЩАЯ ОСОБОЕ  
ВНИМАНИЕ НА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.**

## ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СОБЛЮДЕНИИ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

В данном руководстве содержатся сведения об установке и эксплуатации барабанного шлифовального станка. В дополнительном руководстве приводятся сведения о техническом обслуживании этого оборудования. Мы производим барабанные шлифовальные станки и хотим, чтобы вы знали: мы заботимся о вашей безопасности. Кроме того, мы хотим напомнить вам простые практические правила техники безопасности, которые следует соблюдать при эксплуатации барабанного шлифовального станка. Несоблюдение этих правил может привести к серьезной травме или смерти операторов или находящихся рядом людей.

Важно, чтобы все сотрудники, осуществляющие сборку, эксплуатацию, транспортировку, техническое обслуживание и хранение данного оборудования, знали и тщательно соблюдали правила техники безопасности, для обеспечения чего следует организовать надлежащее обучение. Необходимо использовать соответствующие оградительные устройства и средства индивидуальной защиты, указанные производителем.

К станкам, выпускаемым нашей компанией в настоящее время, прилагаются предохранительные щитки для шлифовального круга, наклейки с предупреждениями и руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию. Ни в коем случае нельзя работать за станком или находиться рядом при отсутствии каких-либо щитков, предохранительных приспособлений или надлежащих средств индивидуальной защиты.

**ПРОЧИТАЙТЕ И ПРИМИТЕ К СВЕДЕНИЮ ВСЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, КОТОРЫЕ ПРИВОДЯТСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ВСЕ СОТРУДНИКИ, РАБОТАЮЩИЕ С БАРАБАННЫМИ ШЛИФОВАЛЬНЫМИ СТАНКАМИ, ДОЛЖНЫ ПРИНЯТЬ К СВЕДЕНИЮ И СОБЛЮДАТЬ ВСЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.**

Прежде чем приступить к эксплуатации барабанного шлифовального станка, оператор должен прочитать и принять к сведению всю информацию, которая содержится в руководстве оператора и на прикрепленных к станку наклейках с предупреждениями. Оператор, не прочитавший и не принявший к сведению содержание руководства оператора и наклеек с предупреждениями, не имеет права эксплуатировать станок. В ходе эксплуатации станков людьми, которые не прочитали руководство оператора и не ознакомились с оборудованием, часто происходят несчастные случаи. Если у вас нет руководства оператора или наклеек с актуальными предупреждениями, незамедлительно обратитесь к производителю или местному дилеру.

Барабанный шлифовальный станок предназначен для эксплуатации силами одного оператора. Ни в коем случае нельзя работать за шлифовальным станком, если рядом с ним находятся другие люди. Оператор не должен позволять другим людям приближаться к нему во время эксплуатации станка.

Помимо всего прочего, необходимо соблюдать следующие простые правила техники безопасности. Прочитайте и примите к сведению все предупреждения, содержащиеся в руководстве оператора и на наклейках, прикрепленных к оборудованию. Это поможет минимизировать риск возникновения несчастных случаев и повысить эффективность использования станка. 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. Окончательную ответственность за обеспечение безопасности несет оператор станка.

**ДЛЯ ОБОЗНАЧЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ СТЕПЕНЕЙ ОПАСНОСТИ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ.**



Этот символ используется 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!» со стоящим перед ним предупреждающим символом указывает на потенциальную опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, может привести к травме легкой или средней тяжести.

## СОДЕРЖАНИЕ

Информация о соблюдении мер безопасности .....	4
Правила техники безопасности .....	5–13
Порядок установки.....	14–17
Ознакомление с устройством шлифовального станка .....	17–22
Порядок эксплуатации .....	23–49

Держите данное руководство под рукой для справки. Потребуйте, чтобы все операторы внимательно прочитали руководство и ознакомились со всеми параметрами настройки и правилами эксплуатации оборудования, прежде чем использовать станок. Дополнительные экземпляры данного руководства вы можете получить у продавца или производителя оборудования.

Конструкция и качество изготовления приобретенного вами станка обеспечивают надежность и эффективность его работы. Как и любой механизм, станок нужно очищать и поддерживать в рабочем состоянии. Смазывайте и очищайте детали согласно установленным требованиям. Соблюдайте все правила техники безопасности, указанные в данном руководстве и на наклейках с предупреждениями, которые прикреплены к оборудованию.



**СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ НОЖЕЙ БАРАБАННЫХ КОСИЛОК. ЛЮБОЕ ИНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ И ПРЕКРАЩЕНИЮ ДЕЙСТВИЯ ГАРАНТИИ.**

**ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ СТАНКА И СОХРАНЕНИЯ ГАРАНТИИ ВСЕ ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ СТАНКА, А ЛЮБЫЕ РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ.**

**ВСЕ ОПЕРАТОРЫ СТАНКА ДОЛЖНЫ ПРОЙТИ ПОДРОБНОЕ ОБУЧЕНИЕ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА.**

**НЕ ОЧИЩАЙТЕ СТАНОК ОТ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ПЫЛИ ПОСРЕДСТВОМ СЖАТОГО ВОЗДУХА. ЭТА ПЫЛЬ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ, А ТАКЖЕ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.**

### КОНТРОЛЬНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В ХОДЕ ПОДГОТОВКИ И УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ

**ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ СТАНКА, ИЗУЧИТЕ ПРИВЕДЕННЫЙ НИЖЕ СПИСОК. ПЕРЕД ВКЛЮЧЕНИЕМ СТАНКА ПРОВЕРЬТЕ, ВЫПОЛНЕНЫ ЛИ ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ В СПИСКЕ ТРЕБОВАНИЯ.**

1. Станок полностью собран.
2. Все щетки установлены на свои места и находятся в хорошем состоянии.
3. Все наклейки находятся на своих местах и читаются разборчиво.
4. Оборудование (в том числе лакокрасочные покрытия, сварные швы и электрические детали) находится в хорошем состоянии.
5. На станок подается достаточное для эксплуатации напряжение.
6. Оператор прочитал и принял к сведению все разделы руководства оператора и изучил руководство по техническому обслуживанию и все дополнительные учебные материалы, если таковые имеются.
7. Оператор знает, как позиционировать барабан.
8. Оператор знает, как использовать затыловочный механизм.
9. Оператор знает, как устанавливать пределы хода.
10. Оператор знает, как использовать датчик для позиционирования барабана.
11. Оператор знает, как соотносятся скорость и качество затачивания.
12. Оператор знает основные правила технического обслуживания.



РИС. 1

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА 653 ACCU-MASTER

**УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ:** СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПОМЕЩЕНИИ.

ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА	5–40 °C (40–100 °F).
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	50 % при температуре 40 °C (100 °F). При более низких температурах допустима повышенная влажность. В помещении не должен образовываться конденсат.
ВЫСОТА НАД УРОВНЕМ МОРЯ	Не более 1000 м (3280 футов).
ТЕМПЕРАТУРА ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИИ	–25...+55 °C (–15...+130 °F).
Уровень шума	Менее 75 дБА.
Следует предусмотреть средства защиты оборудования от влаги, вибраций и сотрясений.	



РИС. 2

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА 633 ACCU-PRO

**УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ:** СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПОМЕЩЕНИИ.

ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА	5–40 °C (40–100 °F).
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	50 % при температуре 40 °C (100 °F). При более низких температурах допустима повышенная влажность. В помещении не должен образовываться конденсат.
ВЫСОТА НАД УРОВНЕМ МОРЯ	Не более 1000 м (3280 футов).
ТЕМПЕРАТУРА ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИИ	–25...+55 °C (–15...+130 °F).
Уровень шума	75–95 дБА.

Следует предусмотреть средства защиты оборудования от влаги, вибраций и сотрясений.

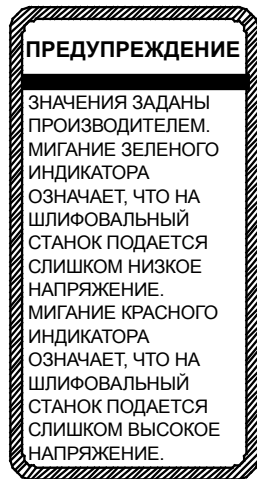


РИС. 3

### РЕЛЕ НИЗКОГО НАПРЯЖЕНИЯ

Шлифовальный станок оснащен монитором предельных значений напряжения. По умолчанию используются значения 100 В и 140 В переменного тока. Если напряжение внутри панели управления выйдет за пределы диапазона 100–140 В переменного тока при наличии нагрузки, контакты реле разомкнутся, в результате чего будет выключен магнитный пускатель. Это событие означает, что используемая сеть питания не подходит для эксплуатации станка. Для продолжения эксплуатации станок необходимо подключить к подходящей сети питания.

## ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОСМОТР



**ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОСМОТР СЛЕДУЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ПОСЛЕ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА И ОСТАНОВКИ ВСЕХ ДВИГАТЕЛЕЙ.**

1. Проведите полный осмотр станка. Убедитесь в отсутствии признаков износа, незатянутых крепежных деталей, поврежденных частей. Все детали должны находиться на своих местах. Убедитесь в том, что все соединения плотно затянуты и трубы находятся в хорошем состоянии.
2. Протрите станок.
3. Удалите шлифовальную пыль из зоны насадки и мембраны.
4. В случае обнаружения поврежденных или дефектных деталей обратитесь в отдел технического обслуживания вашей компании.

**НЕ ОЧИЩАЙТЕ СТАНОК ОТ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ПЫЛИ ПОСРЕДСТВОМ СЖАТОГО ВОЗДУХА.**

## СИСТЕМА БЛОКИРОВКИ

Система блокировки предотвращает работу шлифовального и вращательного двигателей, если предохранительные переключатели дверей не приведены в действие.



**НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ, ЕСЛИ СИСТЕМА БЛОКИРОВКИ ОТСОЕДИНЕНА ИЛИ НЕИСПРАВНА. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕЛЬЗЯ ОТСОЕДИНЯТЬ ИЛИ ВЫКЛЮЧАТЬ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ ИЛИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА.**

Чтобы проверить, правильно ли работает система блокировки, выполните следующую процедуру. Снимите шлифовальный круг. Закройте все двери и запустите шлифовальный двигатель. Откройте двери во время работы шлифовального двигателя. Если шлифовальный двигатель продолжает работать, выключите станок и отсоедините его от сети питания. Поручите ремонт станка квалифицированному техническому специалисту.

Отсоедините вращательный двигатель от затачиваемого ножа, закройте все двери и запустите вращательный двигатель. Откройте двери во время работы вращательного двигателя. Если вращательный двигатель продолжает работать, выключите станок и отсоедините его от сети питания. Поручите ремонт станка квалифицированному техническому специалисту.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

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

**1. НЕ УБИРАЙТЕ ЩИТКИ С ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ НИХ МЕСТ.** Поддерживайте щитки в исправном состоянии.

**2. УБИРАЙТЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ И ПРОЧИЕ ИНСТРУМЕНТЫ.**

**3. ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ЧИСТОТУ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.**

**4. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТАНОК В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ.** Шлифовальный станок нельзя использовать во влажных или сырых помещениях. Станок предназначен только для использования в помещении. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

**5. НЕ ПОДПУСКАЙТЕ К СТАНКУ ПОСТОРОННИХ ЛЮДЕЙ.** Посторонние должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

**6. ПРЕДОХРАНИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ ОТ НЕУМЕЛЫХ ДЕЙСТВИЙ** с помощью висячих замков или общих выключателей.

**7. НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ СИЛУ К ШЛИФОВАЛЬНОМУ СТАНКУ.** Станок будет работать эффективнее и безопаснее, если использовать его в соответствии с указаниями, которые содержатся в данном руководстве.

**8. ПОЛЬЗУЙТЕСЬ НУЖНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ.** Не прикладывайте силу к шлифовальному станку или вспомогательному приспособлению с целью выполнения задач, для осуществления которых они не предназначены.

**9. НОСИТЕ СПЕЦИАЛЬНУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки, платки и украшения, которые могут быть затянуты движущимися деталями. Рекомендуется носить нескользящую обувь. Для защиты длинных волос следует покрывать голову. При необходимости пользуйтесь респиратором или защитной маской. Носите защитные перчатки.

**10. В ЛЮБЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ ОЧКАМИ.**

**11. ЗАКРЕПЛЯЙТЕ ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ.** Перед обработкой затачиваемый нож необходимо прочно закрепить с помощью фиксаторов, входящих в комплект поставки.

**12. НЕ НАКЛОНЯЙТЕСЬ НАД СТАНКОМ, ЧТОБЫ ДОСТАТЬ КАКОЙ-ЛИБО ПРЕДМЕТ.** В любых обстоятельствах сохраняйте устойчивое положение ног и не теряйте равновесия.

**13. РЕГУЛЯРНО ПРОВОДИТЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.** Выполняйте инструкции по смазыванию и профилактическому техническому обслуживанию, которые содержатся в руководстве оператора и руководстве по техническому обслуживанию.

**14. ОТСОЕДИНЯЙТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ ПЕРЕД ТЕХНИЧЕСКИМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ** или заменой шлифовального круга.

**15. СОКРАЩАЙТЕ РИСК СЛУЧАЙНОГО ЗАПУСКА СТАНКА.** Перед подключением шлифовального станка к сети питания убедитесь в том, что все переключатели находятся в положении OFF (ВЫКЛ.) и кнопка экстренной остановки нажата.

**16. ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.** Сведения о рекомендуемых вспомогательных приспособлениях содержатся в руководстве. Использование ненадлежащих принадлежностей может вызвать риск получения травмы или повреждения оборудования.

**17. ВЫЯВЛЯЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Необходимо должным образом ремонтировать или заменять поврежденные или неисправные предохранительные щитки и другие детали.

**18. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА.** **ВЫКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Не отходите от шлифовального станка до тех пор, пока он не остановится.

**19. ИЗУЧИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ.** Внимательно прочитайте данное руководство. Изучите способ применения и пределы возможностей оборудования и риски, которые возникают в связи с использованием станка.

**20. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ НАКЛЕЙКИ С ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ БЫЛИ ЧИСТЫМИ И ЛЕГКО ЧИТАЛИСЬ.** В случае повреждения или утраты читаемости наклейки следует немедленно заменять. Места расположения наклеек и их номера по каталогу перечисляются на иллюстрациях запасных деталей в руководстве по техническому обслуживанию.

**21. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ 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 ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ НИЖЕ ОСНОВНЫХ ПРАВИЛ. В ОСНОВЕ ЭТИХ ПРАВИЛ НАХОДЯТСЯ СВЕДЕНИЯ, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В СТАНДАРТЕ ANSI B7.1: SAFETY CODE FOR USE, CARE AND PROTECTION OF ABRASIVE WHEELS («ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ И ЗАЩИТЕ АБРАЗИВНЫХ КРУГОВ И УХОДЕ ЗА НИМИ»). В ЦЕЛЯХ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ МЫ РЕКОМЕНДУЕМ ВАМ УЧИТЫВАТЬ НАКОПЛЕННЫЕ ДРУГИМИ ЗНАНИЯ И ТЩАТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ ЭТИ ПРАВИЛА.**

**ТРЕБОВАНИЯ**

1. **СОБЛЮДАЙТЕ ОСТОРОЖНОСТЬ ПРИ ОБРАЩЕНИИ** со шлифовальными **КРУГАМИ И ИХ ХРАНЕНИИ**.
2. **ОСМАТРИВАЙТЕ** шлифовальные круги на предмет повреждений перед установкой.
3. **СРАВНИВАЙТЕ СКОРОСТЬ РАБОТЫ СТАНКА** с максимальной безопасной скоростью вращения, указанной на шлифовальном круге.
4. **ПРОВЕРЯЙТЕ МОНТАЖНЫЕ ФЛАНЦЫ** на предмет совпадения и правильности диаметров.
5. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ МОНТАЖНЫЕ ПРОКЛАДКИ**, прилагаемые к шлифовальным кругам.
6. **ПРОВЕРЯЙТЕ** регулировку опорного **НОЖА**.
7. В любых обстоятельствах **НАКРЫВАЙТЕ** по меньшей мере половину шлифовального круга **ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМ ЩИТКОМ**.
8. **ЗАПУСКАЙТЕ ВНОВЬ УСТАНОВЛЕННЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ** с рабочей скоростью на одну минуту, прежде чем начинать шлифование. При этом следует использовать установленный на соответствующее место предохранительный щиток.
9. Во время шлифования **ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ ОЧКАМИ** или другими разрешенными к применению средствами защиты глаз.

**ЗАПРЕТЫ**

1. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** шлифовальные круги, если в них присутствуют трещины, шлифовальные круги, **ПОДВЕРГАВШИЕСЯ ПАДЕНИЮ**, а также поврежденные шлифовальные круги.
2. **НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ СИЛУ** к шлифовальному кругу в ходе установки круга на станок. **НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ** размер монтажного отверстия: если круг невозможно установить на станок, подберите другой круг.
3. **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ МАКСИМАЛЬНУЮ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ** шлифовального круга.
4. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** монтажные фланцы **С ЗАГРЯЗНЕННЫМИ, НЕРОВНЫМИ И ШЕРОХОВАТЫМИ ОПОРНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ**.
5. **НЕ ПЕРЕТЯГИВАЙТЕ** монтажную гайку.
6. **НЕ ОСУЩЕСТВЛЯЙТЕ ШЛИФОВАНИЕ НА БОКУ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА** (исключения см. в стандарте ANSI B7.2).
7. **НЕ ЗАПУСКАЙТЕ** станок в случае отсутствия **ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ЩИТКА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА**.
8. **НЕ ВДАВЛИВАЙТЕ** обрабатываемые детали в шлифовальный круг.
9. **НЕ СТОЙТЕ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ШЛИФОВАЛЬНЫМ КРУГОМ** во время запуска станка.
10. **НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ СИЛУ ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ**. В противном случае возможно значительное замедление работы двигателя или нагревание обрабатываемой детали.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

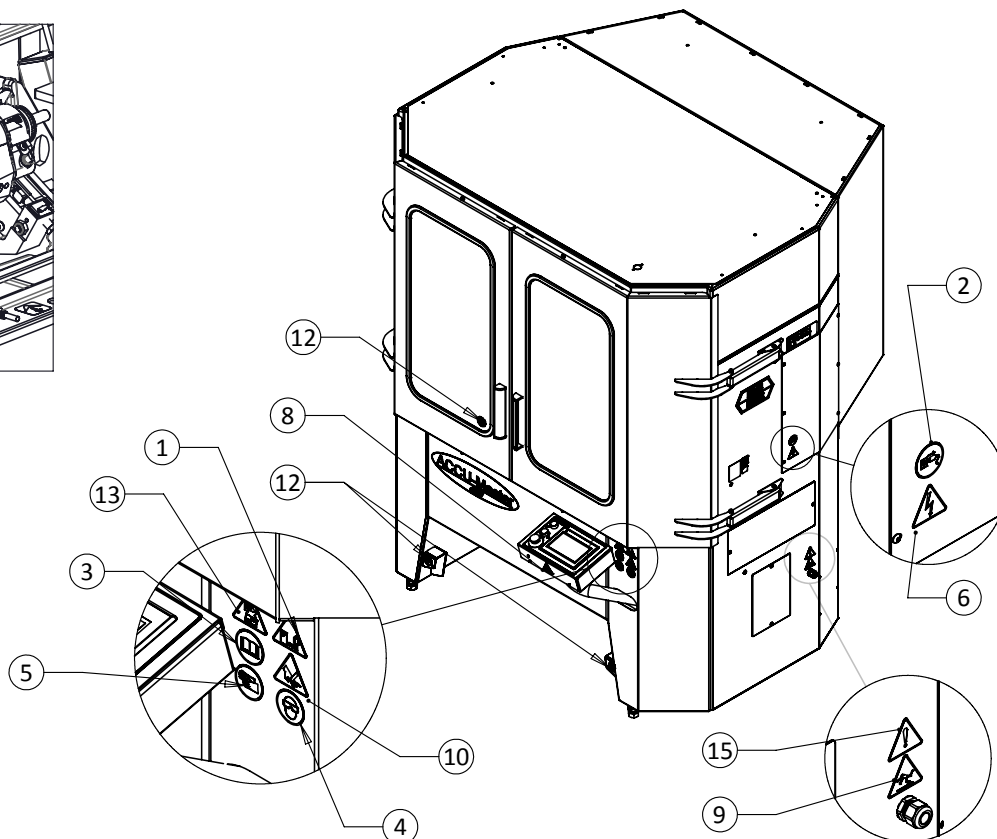
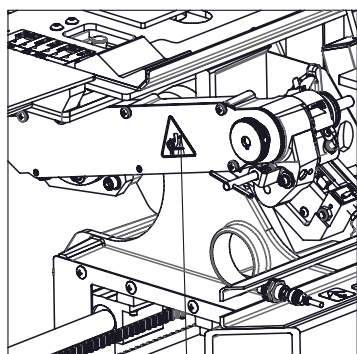
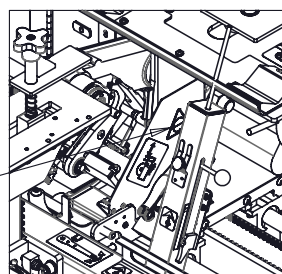
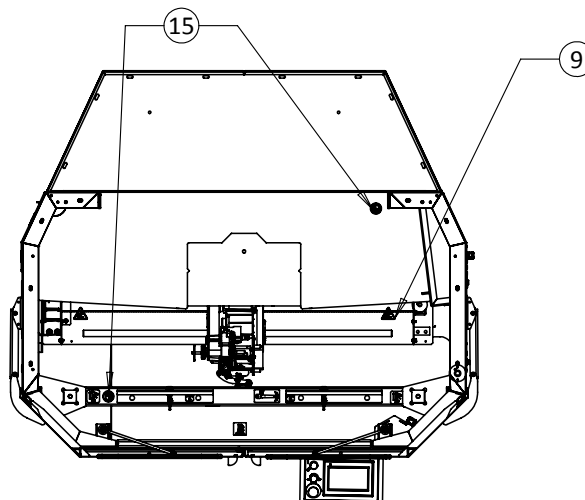
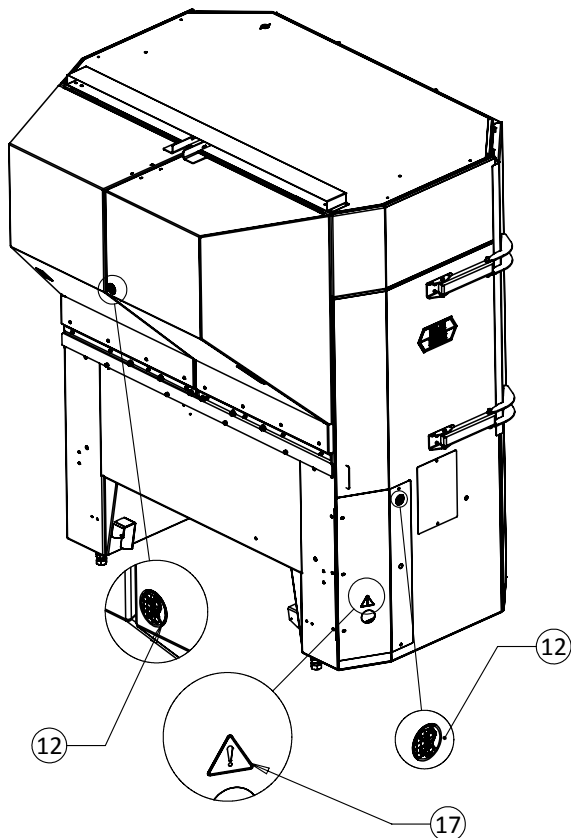
**СТАРАЙТЕСЬ НЕ ВДЫХАТЬ ПЫЛЬ**, которая создается во время шлифования и резки. Вдыхание пыли может вызывать заболевания органов дыхания. Пользуйтесь респираторами, разрешенными к применению Национальным институтом охраны труда (США) или Управлением по безопасности и охране труда при добыче полезных ископаемых (США), защитными очками или лицевыми щитками и защитной одеждой. Обеспечьте достаточную вентиляцию для уничтожения пыли или поддержания запыленности на уровне ниже предельно допустимого значения в соответствии с местными нормативными требованиями в области безопасности труда.



**МЕСТА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАКЛЕЕК С ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ.  
ПОВРЕЖДЕННЫЕ НАКЛЕЙКИ СЛЕДУЕТ НЕМЕДЛЕННО ЗАМЕНЯТЬ!**  
Условные обозначения, используемые на наклейках,  
приводятся на следующей странице.



653



**УСТАНОВИТЕ МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ ВСЕХ НАКЛЕЕК, ПРИКРЕПЛЕННЫХ К СТАНКУ. ПРОЧИТАЙТЕ И ПРИМИТЕ К СВЕДЕНИЮ СОДЕРЖАНИЕ ВСЕХ ЭТИХ НАКЛЕЕК, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА.**

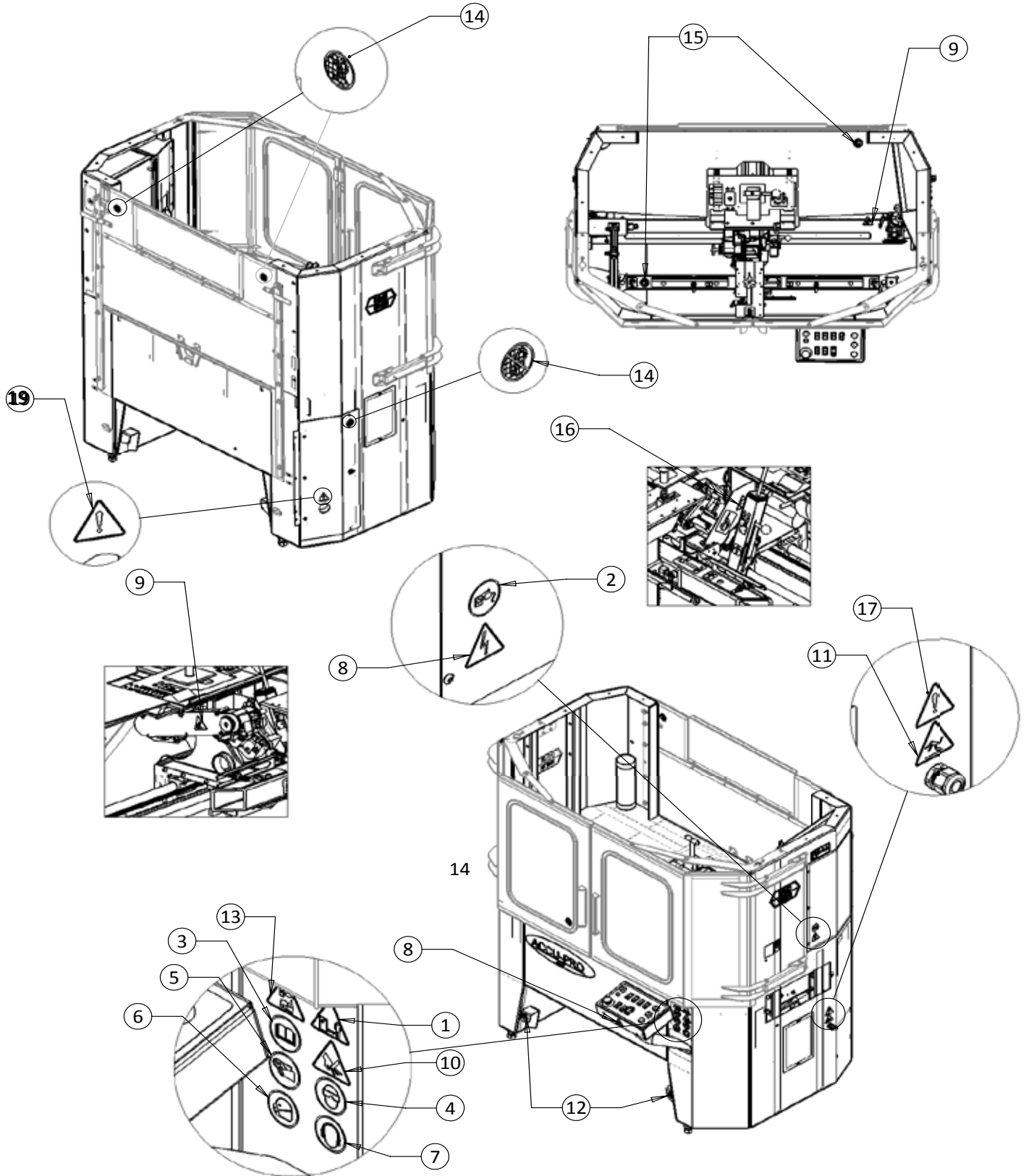
- 1**  Посторонние должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
- 2**  Прежде чем проводить техническое обслуживание станка, прочитайте руководство по техническому обслуживанию и отсоедините станок от сети питания.
- 3**  **СМ. РУКОВОДСТВО.** Внимательно прочитайте руководство оператора после установки и до начала эксплуатации станка. Тщательно соблюдайте все указания по поводу эксплуатации и прочих операций.
- 4**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Во время эксплуатации станка необходимо использовать надлежащие средства защиты глаз.
- 5**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Во время эксплуатации станка необходимо использовать перчатки или другие средства защиты рук.
- 6**  Символ опасности поражения электрическим током. Этот символ означает, что под корпусом оборудования создается **ОПАСНО ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ**. В ЦЕЛЯХ СНИЖЕНИЯ РИСКА ВОЗГОРАНИЯ ИЛИ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ не пытайтесь открыть корпус или получить несанкционированный доступ к какой-либо зоне. **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.**
- 7**  Опасность затягивания. Не прикасайтесь к ленте.
- 8**  Острый предмет в непосредственной близости, который может привести к травме. **Не прикасайтесь к острым краям оборудования!**
- 9**  Кабель питания может создавать опасность падения. Закрепите кабель питания так, чтобы он не создавал такую опасность.
- 10**  Для перемещения станка следует использовать вилочный погрузчик, длина вилы которого должна составлять как минимум 122 см (48 дюймов). Для подъема станка можно использовать только указанные на станке точки. Использование ненадлежащего подъемного оборудования может привести к травме или повреждению оборудования.
- 11**  Отсоединяйте станок от сети питания перед техническим обслуживанием или помещением станка на длительное хранение.
- 12**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Не используйте станок в отсутствие предохранительных щитков и кожухов. За предохранительным щитком находятся движущиеся детали.
- 13**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Рядом со шлифовальным станком запрещено держать открытые емкости с бензином или другими горючими веществами, поскольку во время работы станок производит множество искр.
- 14**  Минимальная скорость вращения шлифовального круга (3600 оборотов в минуту). На станке можно использовать шлифовальные круги, номинальная скорость вращения которых не ниже указанной на этой наклейке.
- 15**  **ЗАЩИТА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ.** Кабель питания станка выполняет роль главного выключателя питания. Кабель следует уложить или установить так, чтобы на него не наступали и его не сдавливали. Прежде чем подсоединять станок к сети питания или отсоединять его от сети питания, станок необходимо выключить. Прежде чем передвигать станок, необходимо отсоединить от него кабель питания. Кабель питания следует разместить рядом с розеткой сети питания, доступ к которой ничем не затруднен.
- 16**  **180 КГ (400 ФУНТОВ)**  
МАКСИМАЛЬНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ ЛЕБЕДКИ И СТРЕЛЫ СОСТАВЛЯЕТ 180 КГ (400 ФУНТОВ). Превышение максимального веса груза может привести к травме или повреждению оборудования. (Дополнительное оборудование.)
- 17**  **ПЫЛЕСОС.** Не закрывайте и не закупоривайте перепускное отверстие пылесоса. Во избежание перегрева или возгорания опустошайте пылесос раз в неделю согласно графику ежедневного технического обслуживания (см. стр. ??).



**МЕСТА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАКЛЕЕК С ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ.  
ПОВРЕЖДЕННЫЕ НАКЛЕЙКИ СЛЕДУЕТ НЕМЕДЛЕННО ЗАМЕНЯТЬ!**  
Условные обозначения, используемые на наклейках,  
приводятся на следующей странице.



**633**



**УСТАНОВИТЕ МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ ВСЕХ НАКЛЕЕК, ПРИКРЕПЛЕННЫХ К СТАНКУ. ПРОЧИТАЙТЕ И ПРИМИТЕ К СВЕДЕНИЮ СОДЕРЖАНИЕ ВСЕХ ЭТИХ НАКЛЕЕК, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА.**

- 1**  Посторонние должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
- 2**  Прежде чем проводить техническое обслуживание станка, прочитайте руководство по техническому обслуживанию и отсоедините станок от сети питания.
- 3**  **См. руководство.** Внимательно прочитайте руководство оператора после установки и до начала эксплуатации станка. Тщательно соблюдайте все указания по поводу эксплуатации и прочих операций.
- 4**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Во время эксплуатации станка необходимо использовать надлежащие средства защиты глаз.
- 5**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Во время эксплуатации станка необходимо использовать перчатки или другие средства защиты рук.
- 6**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Операторы и другие люди, находящиеся в непосредственной близости от станка, должны пользоваться респираторами или иметь доступ к системам достаточной вентиляции.
- 7**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Во время эксплуатации станка необходимо использовать средства защиты органов слуха.
- 8**  Символ опасности поражения электрическим током. Этот символ означает, что под корпусом оборудования создается **ОПАСНО ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ.** В ЦЕЛЯХ СНИЖЕНИЯ РИСКА ВОЗГОРАНИЯ ИЛИ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ не пытайтесь открыть корпус или получить несанкционированный доступ к какой-либо зоне. **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.**
- 9**  Опасность затягивания. Не прикасайтесь к ленте.
- 10**  Острый предмет в непосредственной близости, который может привести к травме. **Не прикасайтесь к острым краям оборудования!**
- 11**  Кабель питания может создавать опасность падения. Закрепите кабель питания так, чтобы он не создавал такую опасность.
- 12**  Для перемещения станка следует использовать вилочный погрузчик, длина вилы которого должна составлять как минимум 122 см (48 дюймов). Для подъема станка можно использовать только указанные на станке точки. Использование ненадлежащего подъемного оборудования может привести к травме или повреждению оборудования.
- 13**  Отсоединяйте станок от сети питания перед техническим обслуживанием или помещением станка на длительное хранение.
- 14**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Не используйте станок в отсутствие предохранительных щитков и кожухов. За предохранительным щитком находятся движущиеся детали.
- 15**  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Рядом со шлифовальным станком запрещено держать открытые емкости с бензином или другими горючими веществами, поскольку во время работы станок производит множество искр.
- 16**  Минимальная скорость вращения шлифовального круга (3600 оборотов в минуту). На станке можно использовать шлифовальные круги, номинальная скорость вращения которых не ниже указанной на этой наклейке.
- 17**  **ЗАЩИТА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ.** Кабель питания станка выполняет роль главного выключателя питания. Кабель следует уложить или установить так, чтобы на него не наступали и его не сдавливали. Прежде чем подсоединять станок к сети питания или отсоединять его от сети питания, станок необходимо выключить. Прежде чем передвигать станок, необходимо отсоединить от него кабель питания. Кабель питания следует разместить рядом с розеткой сети питания, доступ к которой ничем не затруднен.
- 18**  **180 КГ (400 ФУНТОВ)**  
МАКСИМАЛЬНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ ЛЕБЕДКИ И СТРЕЛЫ СОСТАВЛЯЕТ 180 КГ (400 ФУНТОВ). Превышение максимального веса груза может привести к травме или повреждению оборудования.
- 19**  **ПЫЛЕСОС.** Не закрывайте и не закупоривайте перепускное отверстие пылесоса. Во избежание перегрева или возгорания опустошайте пылесос раз в неделю согласно графику ежедневного технического обслуживания (см. стр. ??).

**СНЯТИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА С ДЕРЕВЯННОГО ПОДДОНА**

Чтобы снять шлифовальный станок с деревянного поддона, открутите болты скоб, с помощью которых рама крепится к поддону. Поднимите станок с поддона с помощью вилочного погрузчика. См. рис. 7 (стр. 15).

**РАЗМЕЩЕНИЕ ОСНОВАНИЯ**

Станок следует расположить так, чтобы к нему можно было приблизиться с любой стороны в целях эксплуатации и технического обслуживания. Для загрузки с передней стороны станка рекомендуется обеспечить рабочую зону размерами 318 × 247 × 229 см (125 × 97 × 90 дюймов). Для загрузки с задней стороны станка рекомендуется обеспечить рабочую зону размерами 318 × 419 × 229 см (125 × 165 × 90 дюймов). Расположите основание так, чтобы обеспечить достаточное для работы пространство перед станком и за ним. См. рис. 5 и 6.

Основание следует поставить на относительно ровный бетонный пол. Высота потолка должна быть достаточной для установки оборудования. Не ставьте основание на места соединения бетонных плит или плиты с крупными трещинами.

**РАЗМЕЩЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА НА НЕРОВНОМ ИЛИ ПОВРЕЖДЕННОМ ПОЛУ ПОВЛИЯЕТ НА КАЧЕСТВО ШЛИФОВАНИЯ.**



**СТАНОК СЛЕДУЕТ РАСПОЛОЖИТЬ ТАК, ЧТОБЫ ОПЕРАТОР МОГ ЛЕГКО ДОТЯНУТЬСЯ ДО ВИЛКИ КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ И ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО В КАЧЕСТВЕ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ПИТАНИЯ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ СМ. В РАЗДЕЛЕ «ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ».**

**ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЮ**

**- РОЗЕТКА СЕТИ ПИТАНИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ ПРАВИЛЬНО ЗАЗЕМЛЕНА!**

- Для питания данного шлифовального станка, предназначенного для затачивания ножей барабанных косилок, рекомендуется использовать отдельное постоянное соединение с силовым распределительным щитом, к которому не подключены другие устройства, потребляющие электроэнергию.

- Шлифовальный станок оснащен реле предельных значений напряжения. По умолчанию используются значения 100 В и 140 В переменного тока. Если сеть питания не подает напряжение 100–140 В переменного тока при наличии нагрузки, контакты реле размыкаются, в результате чего выключается пускатель. Это событие означает, что используемая сеть питания не подходит для эксплуатации станка. Для продолжения эксплуатации станок необходимо подключить к подходящей сети питания.

**ВО ИЗБЕЖАНИЕ НЕПОЛАДОК СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПРОВОДА РЕКОМЕНДОВАННЫХ НИЖЕ КАЛИБРОВ.**

**КАЛИБРЫ ПРОВОДОВ ДЛЯ БОЛЬШИХ СТАНКОВ С НОМИНАЛЬНОЙ СИЛОЙ ТОКА 20 А**

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 0–12 м (0–40 футов), используйте провод калибра 12 (4,0 мм).

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 12–18 м (40–60 футов), используйте провод калибра 10 (6,0 мм).

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 18–30 м (60–100 футов), используйте провод калибра 8 (10,0 мм).

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 30–48 м (100–160 футов), используйте провод калибра 6 (16,0 мм).

**ВЕС СТАНКА СОСТАВЛЯЕТ 658 КГ (1450 ФУНТОВ). ДЛЯ ПОДЪЕМА СТАНКА НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.**

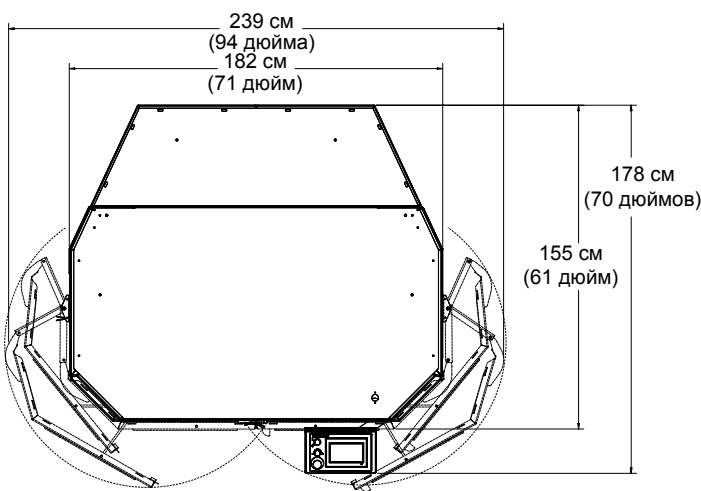


РИС. 4

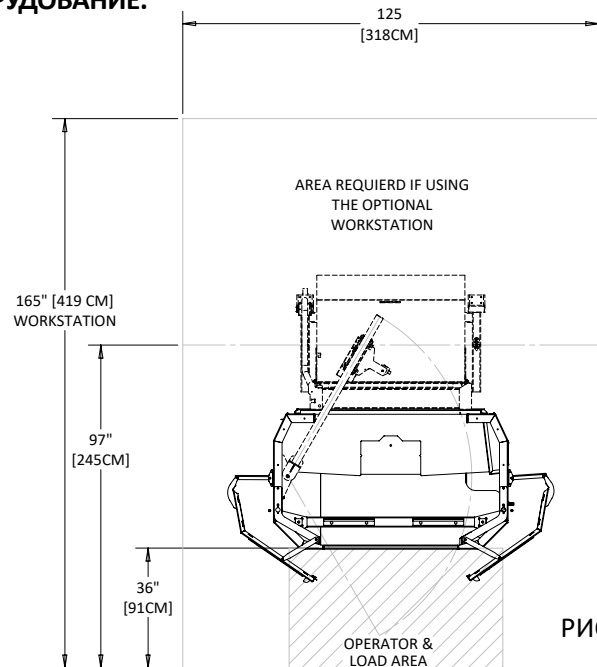


РИС. 5



**ТОЧКИ ПОДЪЕМА**

Для передвижения и размещения станка можно использовать вилочный погрузчик или гидравлическую тележку. Длина вилы погрузчика должна составлять как минимум 122 см (48 дюймов). При использовании вилочного погрузчика станок следует поднимать за центральную часть. Вилы должны поддерживать станок целиком.

После снятия с поддона станок можно передвигать с помощью гидравлической тележки. Для этого из поддона нужно вырезать предварительно размеченные панели (5,08 × 15,24 × 110,49 см) и вставить эти панели в отверстия, указанные на рис. 6.

РИС. 6

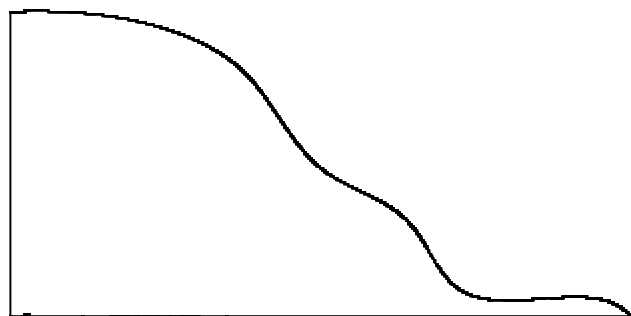
**ВЫРАВНИВАНИЕ ОСНОВАНИЯ**

Поставьте уровень поперек верхней поверхности стола и проверьте выравнивание станка. При необходимости отрегулируйте регулировочные ножки так, чтобы станок стоял ровно. См. рис. 9.

Поставьте уровень вдоль стола. При необходимости отрегулируйте регулировочные ножки так, чтобы станок стоял ровно. См. рис. 8.

Выполнив продольное и поперечное выравнивание станка, закрутите шестигранные контргайки по направлению к неподвижной гайке. Действуйте осторожно, чтобы не сдвинуть регулировочные ножки в ходе этой операции. См. рис. 7. Убедитесь в том, что все регулировочные ножки плотно прижаты к полу.

Хорошо закрутив контргайки, вновь проверьте выравнивание станка с помощью уровня.



ЧТОБЫ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ НОЖКУ, ОСЛАБЬТЕ КОНТРГАЙКУ

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ НОЖКИ РАСПОЛАГАЮТСЯ ПО УГЛАМ СТАНКА

РИС. 7



РИС. 8



РИС. 9

Станок рекомендуется установить в отдельном помещении (например, специальном шлифовальном цеху), которое позволяет ограничить доступ к станку и обеспечить надлежащую вентиляцию.



**ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ**



**ЕСЛИ КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ СТАНКА НЕ ОСНАЩЕН ВИЛКОЙ, ПОРУЧИТЕ КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ ОСНАСТИТЬ КАБЕЛЬ ВИЛКОЙ ИЛИ СОЕДИНИТЕЛЕМ, КОТОРЫЙ СООТВЕТСТВУЕТ МЕСТНЫМ ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫМ И НОРМАТИВНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ. УКАЗАННАЯ ВИЛКА СЧИТАЕТСЯ ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ ПИТАНИЯ КАТЕГОРИИ 0. НЕ ПОДКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК НЕПОСРЕДСТВЕННО К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВИЛКИ ИЛИ СОЕДИНИТЕЛЯ, ЕСЛИ В КАЧЕСТВЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ ДЛЯ СТАНКА НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ УСТРОЙСТВО, КОТОРОЕ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫМ К ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯМ ПИТАНИЯ КАТЕГОРИИ 0.**

**ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ПОВОДУ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

В случае сбоя или поломки оборудования заземление сокращает риск поражения электрическим током, предоставляя электрическому току путь наименьшего сопротивления.

Шлифовальный станок оснащен кабелем электропитания с заземляющими проводником и вилкой. Вилку необходимо вставить в соответствующую розетку, установленную надлежащим образом и заземленную в соответствии со всеми действующими местными или иными правилами и нормами эксплуатации электрооборудования.

Прежде чем вставлять вилку шлифовального станка в розетку, убедитесь в том, что при этом станок будет подключен к цепи питания, защищенной предохранителем или прерывателем цепи надлежащего размера. **НОМИНАЛЬНАЯ СИЛА ТОКА СТАНКА ПРИ ПОЛНОЙ НАГРУЗКЕ УКАЗАНА НА ТАБЛИЧКЕ С СЕРИЙНЫМ НОМЕРОМ.**

Ни в коем случае не вносите изменения в конструкцию вилки, которая входит в комплект поставки: если вилка не подходит к розетке, поручите квалифицированному электрику установить нужную розетку.



**СТАНОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАЗЕМЛЕН В ЛЮБЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ. НЕПРАВИЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОПАСНОЕ ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. ЕСЛИ ВЫ НЕ ЗНАКОМЫ С НАДЛЕЖАЩЕЙ ПРОЦЕДУРОЙ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ, ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ.**



**ДЛЯ ПИТАНИЯ ДАННОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОТДЕЛЬНОЕ ПОСТОЯННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С СИЛОВЫМ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫМ ЩИТОМ, К КОТОРОМУ НЕ ПОДКЛЮЧЕНЫ ДРУГИЕ УСТРОЙСТВА, ПОТРЕБЛЯЮЩИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ.**



**ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОСНАЩЕН РЕЛЕ ПРЕДЕЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЙ НАПРЯЖЕНИЯ. ПО УМОЛЧАНИЮ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ЗНАЧЕНИЯ 100 В И 140 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА. ЕСЛИ НАПРЯЖЕНИЕ ВНУТРИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ВЫЙДЕТ ЗА ПРЕДЕЛЫ ДИАПАЗОНА 100–140 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА ПРИ НАЛИЧИИ НАГРУЗКИ, КОНТАКТЫ РЕЛЕ РАЗОМКНУТСЯ, В РЕЗУЛЬТАТЕ ЧЕГО БУДЕТ ВЫКЛЮЧЕН ПУСКАТЕЛЬ. ЭТО СОБЫТИЕ ОЗНАЧАЕТ, ЧТО ИСПОЛЬЗУЕМАЯ СЕТЬ ПИТАНИЯ НЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА. ДЛЯ ПРОДОЛЖЕНИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНОК НЕОБХОДИМО ПОДКЛЮЧИТЬ К ПОДХОДЯЩЕЙ СЕТИ ПИТАНИЯ. ЕСЛИ ЗА ПРЕДЕЛАМИ СТАНКА БУДЕТ УСТАНОВЛЕН ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР, НА СТАНОК БУДЕТ ПОДАВАТЬСЯ НАПРЯЖЕНИЕ 230 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА, ОДНАКО НАПРЯЖЕНИЕ ВНУТРИ СТАНКА ДОЛЖНО СОСТАВЛЯТЬ 100–140 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА ПРИ НАЛИЧИИ НАГРУЗКИ, КАК УКАЗАНО ВЫШЕ.**

**НЕ РАБОТАЙТЕ ЗА ШЛИФОВАЛЬНЫМ СТАНОКОМ С УДЛИНИТЕЛЬНЫМ КАБЕЛЕМ.**

**НЕ РАБОТАЙТЕ ЗА ШЛИФОВАЛЬНЫМ СТАНОКОМ В ЦЕПИ С УСТРОЙСТВОМ ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ИЗ-ЗА ВОЗМОЖНОГО ЛОЖНОГО СРАБАТЫВАНИЯ ЭТОГО УСТРОЙСТВА.**

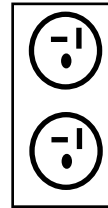


**ПРОВЕРЬТЕ, ПРАВИЛЬНО ЛИ ЗАЗЕМЛЕНА ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ВАМИ РОЗЕТКА. НЕПРАВИЛЬНОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ РОЗЕТКИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОТКАЗ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.**

## УКАЗАНИЯ ПО ПОВОДУ СТАНКОВ С НАПРЯЖЕНИЕМ

**120 В.** Вставьте вилку кабеля питания блока управления в стандартную заземленную розетку с напряжением 120 В переменного тока и силой тока 20 А. См. рис. 10.

Для определения калибра провода для соединения силового щита с розеткой, к которой подключен шлифовальный станок, нужно придерживаться следующих рекомендаций. Следует отметить, что используемая в здании проводка должна соответствовать тем же требованиям, что и проводка, соединяющая главный силовой щит со вспомогательными щитами.



СТАНДАРТНАЯ РОЗЕТКА С НАПРЯЖЕНИЕМ 120 В И СИЛОЙ ТОКА 20 А, ИСПОЛЬЗУЕМАЯ В СТРАНАХ СЕВЕРНОЙ АМЕРИКИ

РИС. 10

## КАЛИБРЫ ПРОВОДОВ ДЛЯ БОЛЬШИХ СТАНКОВ С НОМИНАЛЬНОЙ СИЛОЙ ТОКА 20 А

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 0–12 м (0–40 футов), используйте провод калибра 12 (4,0 мм). Если расстояние от силового щита до розетки составляет 12–18 м (40–60 футов), используйте провод калибра 10 (6,0 мм).

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 18–30 м (60–100 футов), используйте провод калибра 8 (10,0 мм).

Если расстояние от силового щита до розетки составляет 30–48 м (100–160 футов), используйте провод калибра 6 (16,0 мм).

## Указания по поводу станков с напряжением 230 В и частотой 50/60 Гц

Станки с напряжением 230 В оснащаются понижающим трансформатором с мощностью 3 кВт·А и напряжением 230 В, который используется для преобразования напряжения, подаваемого на электрический блок управления, в напряжение 110 В.

Схема проводки трансформатора приводится на рис. 11.

Кабель питания станка необходимо оснастить соединителем, который соответствует местным нормативным требованиям и пригоден для применения в сети с напряжением 230 В и силой тока 10 А (если кабель уже не оснащен таким соединителем).

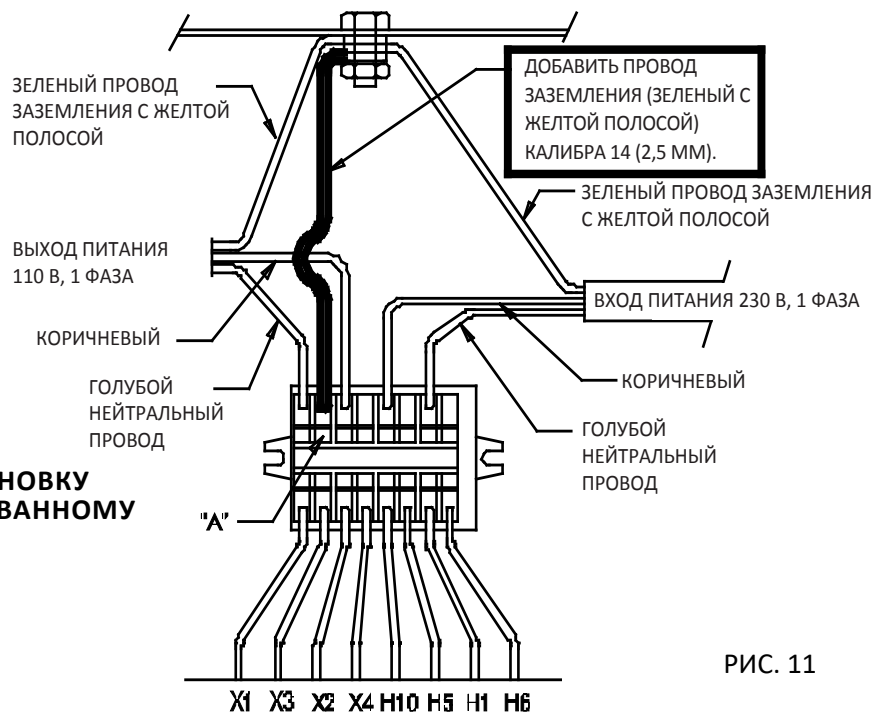


РИС. 11

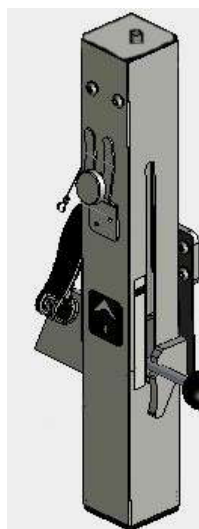
**ПОРУЧИТЕ УСТАНОВКУ КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ.**

ПОДСОЕДИНИТЕ ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗОЛИРУЮЩИЕ ЗАЖИМЫ К ВЫВОДАМ ТРАНСФОРМАТОРА N2, N3, N4, N7, N8 И N9.

ВСТАВЬТЕ ВХОДЯЩИЙ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ЗЕЛЕНый ПРОВОД С ЖЕЛТОЙ ПОЛОСОЙ В ОТВЕРСТИЕ КЛЕММНОЙ КОЛОДКИ НАПРОТИВ ПРОВОДА X3, КАК ПОКАЗАНО НА РИСУНКЕ. ДЛЯ ЭТОГО НУЖНО ВСТАВИТЬ НЕБОЛЬШУЮ ОТВЕРТКУ В УГЛУБЛЕНИЕ, ПОМЕЧЕННОЕ БУКВОЙ А, И ОТКРЫТЬ ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ПРОВОДА.

ПОДСОЕДИНИТЕ ДРУГОЙ КОНЕЦ ЗЕЛЕНОГО ПРОВОДА С ЖЕЛТОЙ ПОЛОСОЙ К ШПИЛЬКЕ ЗАЗЕМЛЕНИЯ НА ТРАНСФОРМАТОРЕ.

## СИСТЕМЫ



1. ДАТЧИК ACCU-POSITIONING  
И УПОР ДЛЯ БАРАБАНА



2. СЕЛЕКТОР ACCU-REEL



3. ПЕРЕДНИЙ ФИКСАТОР  
С РЕГУЛЯТОРОМ ВЫСОТЫ



4. ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ  
ДВИГАТЕЛЬ



5. КОНТРОЛЛЕР ACCU-TOUCH 3

1. ДАТЧИК ACCU-POSITIONING И УПОР ДЛЯ БАРАБАНА используются в сочетании с контроллером ACCU-Touch 3 для вертикального и горизонтального позиционирования ножа на шлифовальном станке.

2. СЕЛЕКТОР ACCU-REEL позволяет легко регулировать V-образные опоры для заднего валика и автоматически позиционирует нож в зависимости от его марки, диаметра и количества лезвий. Для закрепления заднего валика устанавливается фиксатор.

3. ПЕРЕДНИЙ ФИКСАТОР С РЕГУЛЯТОРОМ ВЫСОТЫ позволяет регулировать оборудование для установки различных валиков и скребков. При передвижении фиксатора вверх и вниз для выбора высоты ножа используется храповая система.

4. ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ с противовесом подсоединяется непосредственно к валу барабана. Двигатель можно разместить по любую сторону от ножа.

5. Контроллер ACCU-Touch 3 можно использовать для последовательного обучения новых операторов и осуществления вращательного и затыловочного шлифования.

## СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ

### ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

2. КНОПКА  
ВОССТАНОВЛЕНИЯ  
ИСХОДНОГО  
СОСТОЯНИЯ

3. РУЧКА  
РЕГУЛИРОВКИ  
СКОРОСТИ  
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ



ЭКРАН ACCU-TOUCH 3

РИС. 12

1. КНОПКА ЭКСТРЕННОЙ  
ОСТАНОВКИ

#### 1. КНОПКА ЭКСТРЕННОЙ ОСТАНОВКИ.

При нажатии этой кнопки прекращается подача напряжения на все двигатели. Для восстановления питания нужно вытянуть красную кнопку и нажать КНОПКУ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ИСХОДНОГО СОСТОЯНИЯ.

#### 2. Кнопка ВОССТАНОВЛЕНИЯ ИСХОДНОГО СОСТОЯНИЯ.

При нажатии этой кнопки происходят восстановление исходного состояния контроллера и выход из режима экстренной остановки.

#### 3. РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ.

С помощью этой ручки можно увеличивать и уменьшать скорость перемещения шлифовальной насадки влево и вправо. Скорость измеряется в футах в секунду.



РИС. 13

#### 4. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ И ПРЕДОХРАНИТЕЛИ (НА ПРАВОЙ СТЕНКЕ СТАНКА).

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ предназначен для включения и выключения контроллера ACCU-TOUCH 3. Если вы не планируете использовать станок, переведите переключатель в положение OFF (ВЫКЛ.).

ПРЕДОХРАНИТЕЛИ прерывают подачу чрезмерно высокого тока посредством перегорания, тем самым предотвращая повреждение оборудования вследствие перегрева.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ ПИТАНИЯ!** Прежде чем проводить техническое обслуживание, извлеките вилку кабеля питания станка из розетки.

## ОБОЗНАЧЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА СЕНСОРНОМ ЭКРАНЕ

Прежде чем выполнять дальнейшие указания, изучите приведенные ниже обозначения, используемые на сенсорном экране.



РИС. 14

## ЭКРАН ЭКСТРЕННОЙ ОСТАНОВКИ

Этот экран отображается в случае нажатия КНОПКИ ЭКСТРЕННОЙ ОСТАНОВКИ или открытия дверей во время работы станка. Чтобы восстановить исходное состояние системы, вытяните КНОПКУ ЭКСТРЕННОЙ ОСТАНОВКИ и нажмите КНОПКУ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ИСХОДНОГО СОСТОЯНИЯ.

## ЭКРАН ЗАПУСКА



РИС. 15

ЗНАЧОК ВЫБОРА РЕЖИМА ОБУЧЕНИЯ

ЗНАЧОК ЯЗЫКА ИНТЕРФЕЙСА

ЗНАЧОК ИНСТРУМЕНТОВ

ЗНАЧОК ЗАПУСКА ПЫЛЕСОСА

ЗНАЧОК ВЕРТИКАЛЬНОЙ ПОДАЧИ

ЭКРАН СИГНАЛОВ ТРЕВОГИ. При нажатии этого значка отобразится ЭКРАН СИГНАЛОВ ТРЕВОГИ. Используется для вывода на экран сообщения с описанием возникшей проблемы. Если в системе возникло несколько проблем, на экран будут выведены описания всех этих проблем.

## ЭКРАН СИГНАЛОВ ТРЕВОГИ

Используется для вывода на экран сообщения с описанием возникшей проблемы. Если в системе возникло несколько проблем, на экран будут выведены описания всех этих проблем.

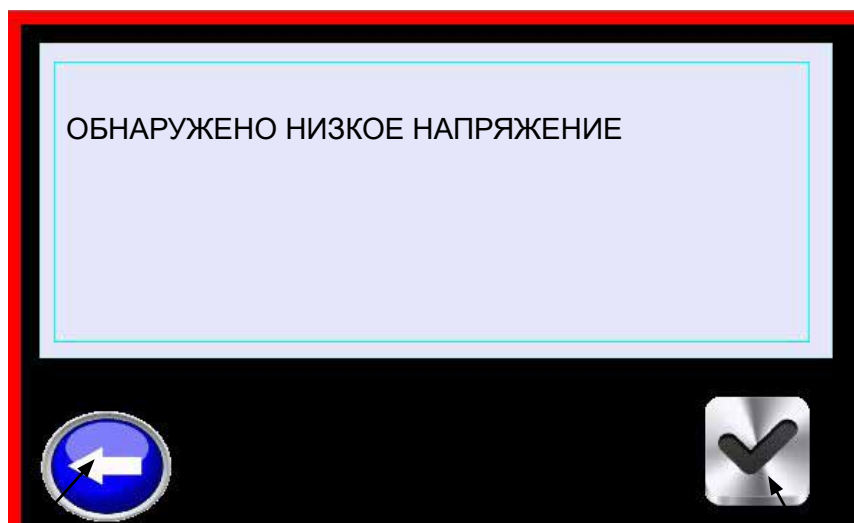


РИС. 16

ЗНАЧОК ПЕРЕХОДА НАЗАД

ЗНАЧОК ПОДТВЕРЖДЕНИЯ.  
С помощью этого значка можно принять сигнал тревоги и удалить его из списка.

## ВСПЛЫВАЮЩИЙ ЭКРАН СИГНАЛОВ ТРЕВОГИ

Используется для уведомления оператора о возникновении ошибки при выполнении какой-либо операции. Уведомление сопровождается изображением процесса исправления возникшей ошибки.

1. Для удаления уведомления об ошибке следует нажать на экран.
2. Для закрытия экрана сигналов тревоги нужно нажать на экран еще раз.

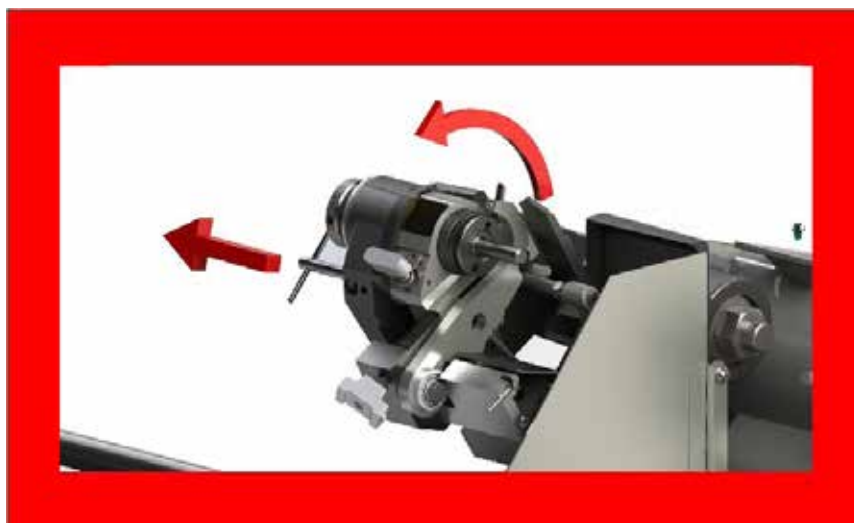


РИС. 17

## ОБЩИЕ ЗНАЧКИ



**ЗНАЧОК ГЛАВНОГО ЭКРАНА**  
При нажатии этого значка на экране появляется ЭКРАН ЗАПУСКА И ВЫБОРА ПАРАМЕТРОВ БАРАБАНА.



**ЗНАЧОК БЫСТРОГО ЗАПУСКА ВРАЩЕНИЯ**  
При нажатии этого значка на экране появляется экран настройки ВРАЩЕНИЯ.



**ЗНАЧОК БЫСТРОГО ЗАПУСКА ЗАТЫЛОВАНИЯ**  
При нажатии этого значка появляется экран настройки ЗАТЫЛОВАНИЯ.



**ЗНАЧОК БЫСТРОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ**  
При нажатии этого значка появляется экран настройки ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ.



**ЗНАЧОК ПЕРЕХОДА ВПЕРЕД**  
При нажатии этого значка появляется следующий экран.



**ЗНАЧОК ПЕРЕХОДА НАЗАД**  
При нажатии этого значка появляется предыдущий экран.



**ЗНАЧОК СПРАВКИ**  
При нажатии этого значка появляется экран с дополнительной информацией.

ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПОДГОТОВКА НОЖА К ЗАТАЧИВАНИЮ

Выполните рекомендации производителя производителя ножа, связанные с подготовкой ножа к затачиванию. Перед затачиванием нож рекомендуется тщательно очистить. Снимите с барабана колеса и опорную балку, если это возможно. Осмотрите, отрегулируйте и (или) замените все изношенные или поврежденные подшипники. Убедитесь в том, что подшипники барабана отрегулированы правильно: барабан должен легко вращаться под воздействием руки. Поскольку для установки барабана на шлифовальный станок используются как задний, так и передний валики (если таковые имеются), подшипники должны находиться в хорошем состоянии и не должны болтаться. Перед затачиванием передний и задний валики следует расположить параллельно барабану.



РИС. 18

Включите станок, нажав на ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ, расположенный на правой стенке станка.



РИС. 19

Вытяните кнопку ЭКСТРЕННОЙ ОСТАНОВКИ и нажмите кнопку START (ЗАПУСК).



РИС. 20

ВЫБЕРИТЕ ЯЗЫК ИНТЕРФЕЙСА



Включите РЕЖИМ ОБУЧЕНИЯ

**ПРИМЕЧАНИЕ.** В РЕЖИМЕ ОБУЧЕНИЯ контроллер ACCU-Touch 3 обучает оператора выполнению процедуры шлифования. Подсказки, которые появляются на экране, помогут оператору осуществить действия, необходимые для шлифования барабана. Для выполнения процедуры шлифования вне РЕЖИМА ОБУЧЕНИЯ оператору понадобится приобрести некоторый опыт.

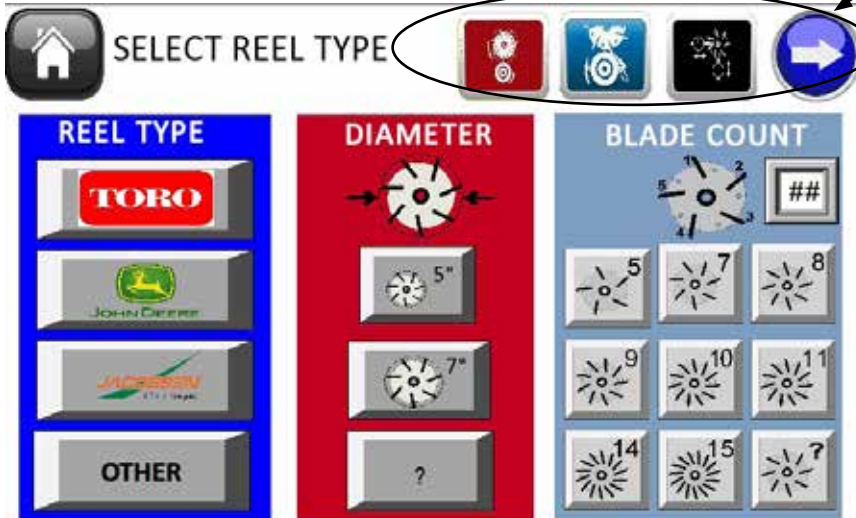
НАЖМИТЕ КНОПКУ START (ЗАПУСК)



РИС. 21

**ЭКРАН ВЫБОРА УСТРОЙСТВА**

1. Выберите **ПРОИЗВОДИТЕЛЯ БАРАБАНА (REEL TYPE)**, который будет подвергнут шлифованию.
2. Выберите **ДИАМЕТР (DIAMETER)** барабана.
3. Выберите **КОЛИЧЕСТВО ЛЕЗВИЙ (BLADE COUNT)** на барабане.



Эти значки появятся на экране только после выбора производителя и диаметра барабана и количества лезвий на барабане.

РИС. 22

ЭКРАН ВЫБОРА ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ И  
ДИАМЕТРОВ БАРАБАНОВ



РИС. 23

V-ОБРАЗНАЯ ОПОРА

БЛОКИРОВОЧНЫЙ  
СТЕРЖЕНЬ

УКАЗАТЕЛЬ УГЛА  
ЗАТЫЛОВАНИЯ

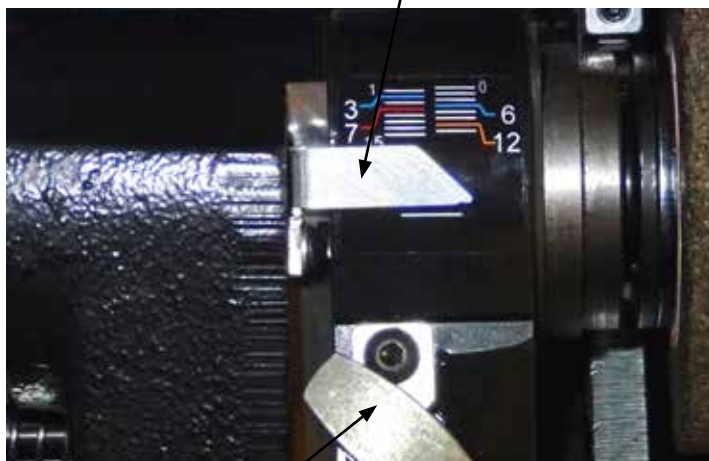


РИС. 24

РЕГУЛЯТОР УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ

Переведите УКАЗАТЕЛЬ ACCU-REEL в нужное положение в зависимости от производителя и диаметра барабана. Для перемещения УКАЗАТЕЛЯ ACCU-REEL нужно вытянуть блокировочный стержень и перевести узел в нужное положение. Чтобы зафиксировать узел в нужном положении, отпустите блокировочный стержень и перемещайте узел до тех пор, пока блокировочный стержень не будет заблокирован.

Выберите один из заранее заданных углов затылования с помощью РЕГУЛЯТОРА УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ. См. стр. 41. Для перемещения УКАЗАТЕЛЯ УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ нужно поворачивать ручку по часовой стрелке или против часовой стрелке вплоть до достижения нужного угла затылования. ПРИМЕЧАНИЕ. Шлифовальная насадка должна находиться в положении для ЗАТЫЛОВАНИЯ, а обозначение нужного угла должно находиться под нижней частью УКАЗАТЕЛЯ. См. рис. 26.

*Пример. Для шлифования барабана Jacobsen диаметром 7" УКАЗАТЕЛЬ ACCU-REEL нужно перевести в указанное на рисунке положение. После этого следует выбрать соответствующий угол затылования: 12° (как показано выше). Если барабан, который нужно подвергнуть шлифованию, не соответствует представленным параметрам, см. раздел «ШЛИФОВАНИЕ ПРОЧИХ БАРАБАНОВ» (стр. 43).*

Выберите барабан диаметром 7". Затем выберите соответствующий угол затылования (12°) с помощью РЕГУЛЯТОРА УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ.



РИС. 25

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ  
УКАЗАТЕЛЯ



РИС. 26

## **ЗАГРУЗКА НОЖЕЙ**

Для загрузки ножей можно использовать два дополнительных устройства, которые приобретаются отдельно. Прежде чем приступать к загрузке, прочитайте и примите к сведению все правила техники безопасности, указанные в данном руководстве и той инструкции, которая прилагается к станку. Правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать в ходе загрузки и эксплуатации, приводятся на следующих страницах.

### **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СТРЕЛА С ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКОЙ**

С помощью дополнительной навесной стрелы ножи можно загружать с передней или задней стороны станка. (Для обеспечения возможности загрузки ножей с задней стороны станок 653 должен быть оборудован задними дверями, приобретенными отдельно.)

1. Разместите барабан на полу так, чтобы передняя часть косилки была обращена в ту же сторону, что и передняя часть станка.
2. Прикрепите балку крепления лебедки к барабану (фиксаторы балки крепления следует равномерно разместить вдоль косилки, чтобы они не скользили при поднятии косилки).
3. Чтобы поднять или опустить нож, используйте рычаг управления, подключенный к лебедке. Чтобы опустить нож, нажмите кнопку DOWN (ВНИЗ). Чтобы поднять нож, нажмите кнопку UP (ВВЕРХ).

### **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ РАБОЧАЯ СТАНЦИЯ**

Дополнительную рабочую станцию можно использовать для загрузки ножей с задней стороны станков ACCU-Master и ACCU-Pro.

Подробные сведения о дополнительной рабочей станции см. в руководстве по эксплуатации этой станции.



РИС. 27

**ЗАГРУЗКА НОЖА С ПЕРЕДНЕЙ СТОРОНЫ СТАНКА С ПОМОЩЬЮ ЭЛЕКТРОСТРЕЛЫ**



РИС. 28

**ЭЛЕКТРОСТРЕЛА И ЗАДНИЕ ДВЕРИ, ПРИОБРЕТАЕМЫЕ ОТДЕЛЬНО**



РИС. 29

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ РАБОЧАЯ СТАНЦИЯ**

**ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ДАННЫЙ РАЗДЕЛ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ИЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РАБОЧЕЙ СТАНЦИИ ИЛИ ЭЛЕКТРОСТРЕЛЫ! НЕСОБЛЮДЕНИЕ ИНСТРУКЦИЙ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ И/ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ! В ЦЕЛЯХ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ И БЕЗОПАСНОСТИ ДРУГИХ ЛЮДЕЙ СТАНОК НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ. НЕ ПРИНИМАЯ ВО ВНИМАНИЕ СЛЕДУЮЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ, ВЫ ПОДВЕРГАЕТЕ СВОЮ ЖИЗНЬ ОПАСНОСТИ.**

1. Максимальная грузоподъемность одиночной лебедки составляет 180 кг (400 фунтов). **НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ПОДНИМАТЬ ГРУЗЫ, ВЕС КОТОРЫХ ПРЕВЫШАЕТ ЭТО ЗНАЧЕНИЕ.**

2. **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПЕРЕМЕЩАЙТЕ** людей с помощью крюка, загрузочной платформы или груза.

3. **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПЕРЕМЕЩАЙТЕ ГРУЗ** с помощью лебедки и рабочей станции, если рядом с ними находятся люди.

4. **НЕ ПОЗВОЛЯЙТЕ** неквалифицированным сотрудникам осуществлять эксплуатацию оборудования.

5. **НЕ ПРИБЛИЖАЙТЕСЬ К ЗАГРУЗОЧНОЙ ПЛАТФОРМЕ И ТРОСУ И КРЮКУ ЛЕБЕДКИ В ХОДЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ. НЕ ПЫТАЙТЕСЬ** направлять трос руками во время его разматывания.

6. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ** перемещения груза толчками и быстрых изменений направления перемещения груза.

7. **ОТСОЕДИНИТЕ** оборудование от источника питания, прежде чем осуществлять техническое обслуживание и ремонт.

8. **НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ** неисправное оборудование.

9. **ДЕРЖИТЕСЬ В СТОРОНЕ ОТ ЗОНЫ РАБОЧЕЙ СТАНЦИИ И ЛЕБЕДКИ.** Не позволяйте людям находиться в зоне рабочей станции и лебедки. Не стойте между лебедкой и грузом.

11. **РЕГУЛЯРНО ДОЖИДАЙТЕСЬ ОСТЫВАНИЯ РАБОЧЕЙ СТАНЦИИ И ЛЕБЕДКИ,** поскольку приводящий их в действие двигатель предназначен для работы с перерывами. Если металлический корпус двигателя нагрелся на ощупь, лебедке необходимо остыть.

12. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ РАБОЧУЮ СТАНЦИЮ И ЛЕБЕДКУ, НАХОДЯСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ НАРКОТИКОВ, АЛКОГОЛЯ ИЛИ МЕДИЦИНСКИХ ПРЕПАРАТОВ.**

13. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ РАБОЧУЮ СТАНЦИЮ И ЛЕБЕДКУ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ ГРУЗОВ В КАКОМ-ЛИБО МЕСТЕ.** С этой целью можно использовать другие средства, например стяжные ремни.

14. **ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ, СРЕДСТВА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАЗРЕШЕНЫ К ПРИМЕНЕНИЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.** Использование компонентов, не утвержденных производителем, может привести к травме и прекращению действия гарантии.

15. **НЕ ПОДВЕРГАЙТЕ КАКИЕ БЫ ТО НИ БЫЛО ДЕТАЛИ РАБОЧЕЙ СТАНЦИИ И ЛЕБЕДКИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ ИЛИ СВАРКЕ.** Осуществление таких операций может привести к снижению прочности конструкции рабочей станции и лебедки и аннулированию гарантии.

16. **НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ РАБОЧУЮ СТАНЦИЮ И ЛЕБЕДКУ НА ОТКРЫТОМ ВОЗДУХЕ ИЛИ В КОРРОЗИОННОЙ ИЛИ ВЗРЫВООПАСНОЙ СРЕДЕ.**

**ПРИМЕЧАНИЕ. СЛЕДУЮЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОТНОСЯТСЯ ТОЛЬКО К ЭКСПЛУАТАЦИИ ЛЕБЕДКИ.**

1. **ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЛЕБЕДКИ НА БАРАБАН НЕОБХОДИМО НАМОТАТЬ ПО МЕНЬШЕЙ МЕРЕ ЧЕТЫРЕ ВИТКА ТРОСА.** Это поможет предотвратить обрыв троса под тяжестью груза.

2. **ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ БАЛКИ КРЕПЛЕНИЯ** необходимо надлежащим образом установить балку в седло крюка.

3. **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПРИКРЕПЛЯЙТЕ КРЮК ТРОСА К САМОМУ ТРОСУ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ БАЛКУ КРЕПЛЕНИЯ.** Прикрепление крюка троса к самому тросу вызывает его недопустимое натяжение.

4. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** трос в качестве заземляющего сварочного провода.

5. **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ** к тросу сварочным электродом.

6. **РЕГУЛЯРНО ОСМАТРИВАЙТЕ ТРОС.** При наличии признаков истирания троса и разрыва его прядей трос следует немедленно заменить. Для замены ни в коем случае нельзя использовать какие бы то ни было веревки или канаты. Тип и размер троса должны совпадать с указанными в разделе «Запасные детали» данного руководства.

7. **ПРИ ОБРАЩЕНИИ С ТРОСОМ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРОЧНЫЕ КОЖАНЫЕ ПЕРЧАТКИ,** чтобы не порезаться и не поцарапаться заусенцами и осколками, возникающими при повреждении прядей троса.

Лебедка предназначена для перемещения груза весом 180 кг (400 фунтов) на ближайшем к барабану лебедки тросоукладчике в течение 20 секунд. Попытка осуществить перемещение груза, вес которого превышает указанное значение, или ускорить цикл работы лебедки может привести к повреждению лебедки или троса. Кроме того, попытка выполнить такую операцию может привести к срабатыванию прерывателя цепи и прекращению работы лебедки. Прежде чем перемещать грузы, намотайте на барабан лебедки по меньшей мере четыре витка троса.



НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ К ЛЕБЕДКЕ УГЛОВЫЕ НАГРУЗКИ. ГРУЗ НЕОБХОДИМО ПЕРЕМЕЩАТЬ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ЛЕБЕДКЕ.

ТРОС СЛЕДУЕТ НАМАТЫВАТЬ НА БАРАБАН ТУГО И РАВНОМЕРНО.

ПРИ ПОЯВЛЕНИИ ПРИЗНАКОВ ИСТИРАНИЯ ТРОС СЛЕДУЕТ ЗАМЕНИТЬ.

ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЛЕБЕДКИ ТРОС НЕОБХОДИМО НАТЯГИВАТЬ. ЕСЛИ ТРОС НЕ НАТЯГИВАТЬ, ОН БУДЕТ ПРОВИСАТЬ НА БАРАБАНАХ.

Тросу необходимо регулярно уделять внимание. В конечном итоге он потребует замены. Регулярно осматривайте трос. При появлении признаков истирания трос следует немедленно заменить. Лебедка оснащена авиационным оцинкованным тросом 7 × 19, диаметр которого составляет 3 мм (1/8 дюйма). Для его замены следует использовать трос, указанный в разделе «Запасные детали» данного руководства. Поскольку тросы подвержены износу, гарантия на них не распространяется.

#### **СМАЗЫВАНИЕ**

Смазка, нанесенная на лебедку, рассчитана на весь срок службы оборудования. Утечки смазки из лебедки являются нормальными (в особенности в начале эксплуатации оборудования). Наносить смазку на детали лебедки в какой-либо момент времени не требуется. Если утечки смазки наблюдаются в течение длительного времени, лебедку следует осмотреть с целью выяснения причины утечек и при необходимости заменить.

#### **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ РАБОЧАЯ СТАНЦИЯ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ РАБОЧАЯ станция предназначена для поднятия груза, максимальный вес которого составляет 180 кг (400 фунтов), раз в 10 минут. Попытка осуществить подъем груза, вес которого превышает указанное значение, или ускорить цикл работы станции может привести к срабатыванию прерывателя цепи и прекращению работы станции.

Подробные сведения о ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РАБОЧЕЙ станции см. в руководстве по эксплуатации этой станции.

**НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ РАБОЧУЮ СТАНЦИЮ, ЕСЛИ НА ЗАГРУЗОЧНОЙ ПЛАТФОРМЕ НАХОДЯТСЯ ЛЮДИ.**

### РАЗМЕЩЕНИЕ БАРАБАНА

При загрузке ножей с задней стороны станка может возникнуть необходимость в снятии фиксатора заднего валика. Чтобы снять фиксатор заднего валика, поверните фиксатор на 90°, чтобы Т-образная рукоятка указывала спереди назад, и поднимите фиксатор. См. рис. 32.



РИС. 30

Если валики сравнительно невелики, в ходе установки переднего валика может возникнуть необходимость в передвижении вперед верхней пластины ПЕРЕДНЕГО РЕГУЛЯТОРА ВЫСОТЫ. Чтобы переместить верхнюю пластину, разблокируйте блокировочную рукоятку и передвиньте верхнюю пластину ПЕРЕДНЕГО РЕГУЛЯТОРА ВЫСОТЫ вперед или назад. Если вы передвинули пластину вперед, проверьте, присутствует ли зазор между пластиной и шлифовальной насадкой.

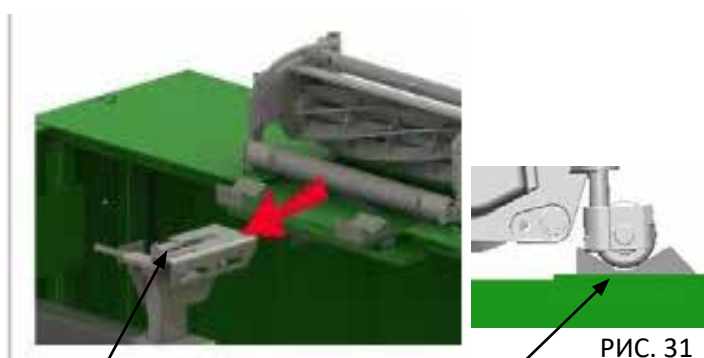


РИС. 31

ПЕРЕДНЯЯ УСТАНОВОЧНАЯ ПЛАНКА

V-ОБРАЗНЫЕ ОПОРЫ



ФИКСАТОР ЗАДНЕГО ВАЛИКА РИС. 32

БЛОКИРОВОЧНАЯ РУЧКА

Установив УКАЗАТЕЛЬ ACCU-REEL и ПЕРЕДНИЙ РЕГУЛЯТОР ВЫСОТЫ в нужное положение, установите задний валик ножа в V-образные опоры (см. рис. 31). Передний валик должен лежать на верхней пластине ПЕРЕДНЕГО РЕГУЛЯТОРА ВЫСОТЫ. Нож должен быть отцентрирован на станке.

Разместив передний и задний валики, зафиксируйте задний валик с помощью фиксатора заднего валика. Чтобы зафиксировать задний валик, поместите фиксатор на валик. Затем поверните блокировочную ручку вниз по направлению к столу, чтобы зафиксировать и заблокировать задний валик в нужном положении.

## ВЫБОР ВЫСОТЫ



РИС. 33

МЕСТО ХРАНЕНИЯ ДАТЧИКА ACCU-POSITIONING

Чтобы выбрать высоту ножа, воспользуйтесь ДАТЧИКОМ ACCU-POSITIONING, который хранится на правой стенке станка. См. рис. 33.

Установите ДАТЧИК ACCU-POSITIONING на нижний стержень, который находится справа от шлифовальной насадки. См. рис. 33. Нажмите на выступ, чтобы разблокировать стержень датчика. Поворачивайте ДАТЧИК ACCU-POSITIONING на нижнем стержне до тех пор, пока СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА не соприкоснется с центральным валом ножа. См. рис. 34. Зафиксируйте оборудование с помощью БЛОКИРОВОЧНОЙ РУКОЯТКИ. Затем опустите вал на ВЫСТУП и отведите СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА до тех пор, пока он не остановится у ВЫСТУПА.

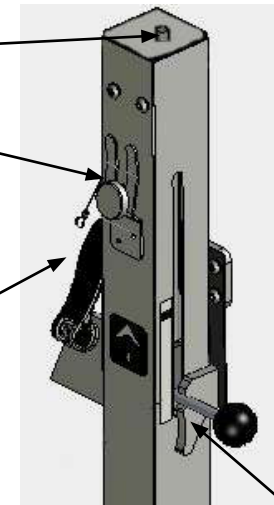
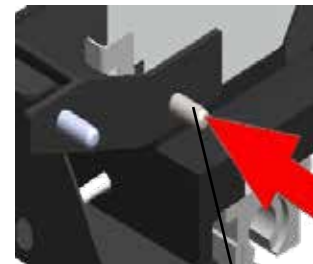
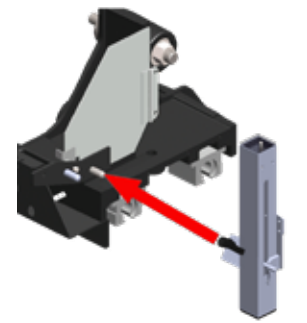


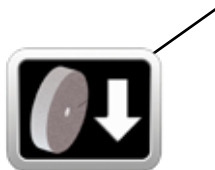
РИС. 34

ВЫСТУП



НИЖНИЙ СТЕРЖЕНЬ

*Во избежание соприкосновения барабана со шлифовальной головкой последнюю можно опустить.*



**ВЫБОР ВЫСОТЫ БАРАБАНА**

УПОР ДЛЯ БАРАБАНА

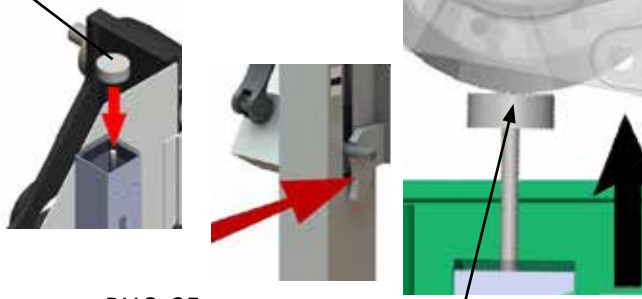


РИС. 35

НИЖНЕЕ ЛЕЗВИЕ НОЖА

БЛОКИРОВОЧНАЯ РУКОЯТКА

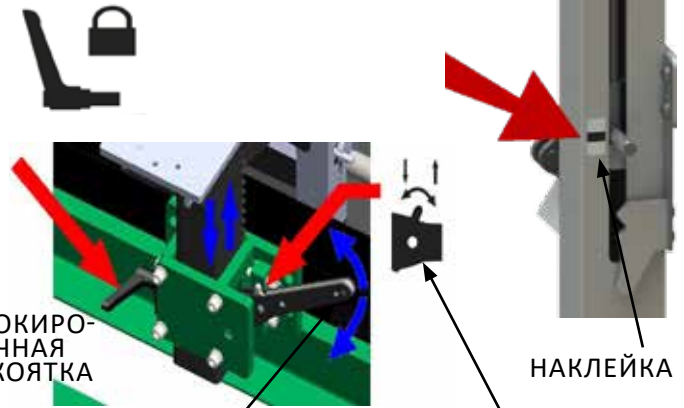


РИС. 36

РЕГУЛЯТОР ВЫСОТЫ

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ

НАКЛЕЙКА

Чтобы выбрать высоту ножа, выполните следующие действия.

1. Установите круглый УПОР ДЛЯ БАРАБАНА на СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА ACCU-POSITIONING.
2. Нажмите на выступ, расположенный на правой стороне ДАТЧИКА ACCU-POSITIONING, чтобы разблокировать СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА с УПОРОМ ДЛЯ БАРАБАНА и обеспечить соприкосновение УПОРА с нижним лезвием ножа. См. рис. 35.
3. Разблокируйте БЛОКИРОВОЧНУЮ РУКОЯТКУ, расположенную на левой стороне РЕГУЛЯТОРА ВЫСОТЫ. См. рис. 36.
4. Выберите положение ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ НАПРАВЛЕНИЯ на храповом механизме. См. рис. 36.
5. Надавите на рукоятку храпового механизма или потяните эту рукоятку вверх, чтобы поднять или опустить нож. Выполняйте выбранное действие до тех пор, пока рукоятка ДАТЧИКА ACCU-POSITIONING не окажется на одной линии с наклейкой на ДАТЧИКЕ ACCU-POSITIONING. См. рис. 36.
6. Заблокируйте БЛОКИРОВОЧНУЮ РУКОЯТКУ. См. рис. 36.



РИС. 37

ФИКСАТОР ПЕРЕДНЕГО ВАЛИКА

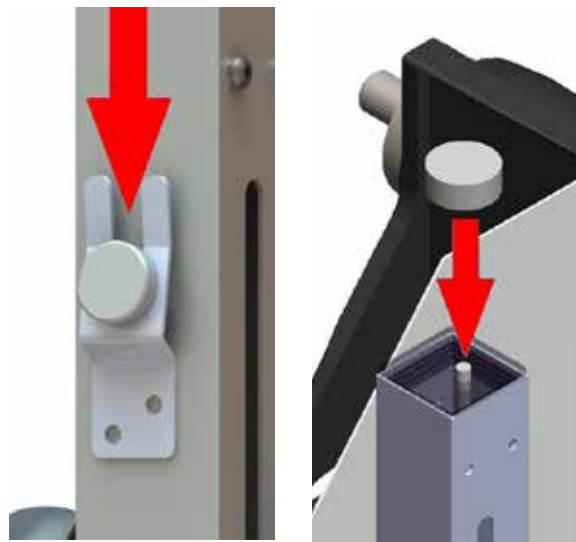


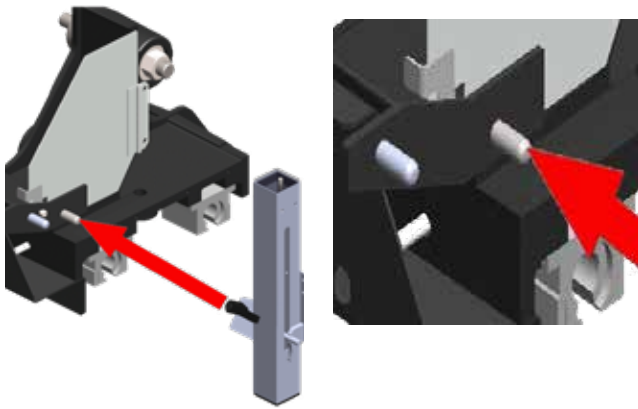
РИС. 38

7. Зафиксируйте передний валик. См. рис. 37.
8. Отведите СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА в нижнее положение.
9. Снимите УПОР ДЛЯ БАРАБАНА и установите его на ДАТЧИК ACCU-POSITIONING. См. рис. 38.

**ВАЖНО!** Проверьте, присутствует ли зазор между шлифовальной насадкой и передней установочной планкой. В ходе проверки узел штифта следует установить как в положение для ВРАЩЕНИЯ, так и в положение для ЗАТЫЛОВАНИЯ. При необходимости отрегулируйте положение верхней пластины.

ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ НОЖА



СЕРЫЙ ШТУРВАЛ НА ПОПЕРЕЧНОМ СУППОРТЕ



СЕРАЯ БЛОКИРОВОЧНАЯ РУКОЯТКА



РИС. 39

Чтобы осуществить вертикальное позиционирование ножа, установите ДАТЧИК ACCU-POSITIONING на нижний стержень. Затем разблокируйте серую блокировочную рукоятку на поперечном суппорте. После этого разблокируйте рукоятку ФИКСАТОРА ЛЕНТЫ. Рычаг для разблокировки фиксатора находится в передней части каретки. См. рис. 39. Для разблокировки рычаг нужно повернуть вверх, а для блокировки — вниз.

Ниже приводится описание процедуры позиционирования ножа.

1. Перемещайте шлифовальную насадку по направлению к левой стороне барабана до тех пор, пока ДАТЧИК ACCU-POSITIONING не окажется на одной линии с наклейкой на установочной планке. См. рис. 40.

2. Нажмите на разблокировочный выступ, расположенный на ДАТЧИКЕ ACCU-POSITIONING, чтобы разблокировать СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА. Конец стержня должен оказаться между лезвиями барабана. Поворачивайте узел ДАТЧИКА ACCU-POSITIONING до тех пор, пока конец стержня не соприкоснется с центральной частью центрального вала барабана.

3. Нажмите значок ПОДТВЕРЖДЕНИЯ, который находится в левой части экрана КОНТРОЛЛЕРА ACCU-TOUCH 3.

4. Отведите стержень датчика и перемещайте насадку по направлению к правой стороне ножа до тех пор, пока наклейка на ДАТЧИКЕ ACCU-POSITIONING не окажется на одной линии с наклейкой на установочной планке. См. рис. 40.

5. Нажмите на разблокировочный выступ, расположенный на ДАТЧИКЕ ACCU-POSITIONING, чтобы разблокировать СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА. Для перемещения СТЕРЖНЯ ДАТЧИКА между лезвиями барабана последний можно слегка поворачивать.

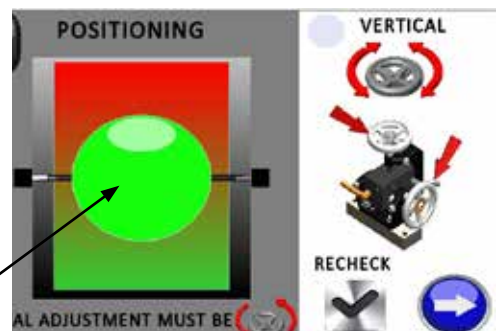
*ПРИМЕЧАНИЕ. Важно НЕ ДВИГАТЬ и НЕ ПОВОРАЧИВАТЬ ДАТЧИК ACCU-POSITIONING. Перемещение датчика приведет к получению неправильных показаний.*

6. Нажмите значок ПОДТВЕРЖДЕНИЯ, который находится в правой части экрана КОНТРОЛЛЕРА ACCU-TOUCH 3.

7. Используя серый штурвал, поднимайте или опускайте каретку до тех пор, пока в центральной части экрана не появится зеленый круг. Направление, в котором следует поворачивать штурвал, указывается на рисунке в правом верхнем углу экрана.



РИС. 40



ЗЕЛЕНЫЙ КРУГ

8. Отведите СТЕРЖЕНЬ ДАТЧИКА и перемещайте насадку по направлению к левой стороне ножа до тех пор, пока наклейка на ДАТЧИКЕ ACCU-POSITIONING не окажется на одной линии с наклейкой на установочной планке, как при выполнении действия 1.

9. Нажмите на разблокировочный выступ, расположенный на ДАТЧИКЕ ACCU-POSITIONING, чтобы разблокировать стержень датчика. Для перемещения стержня датчика между лезвиями БАРАБАНА последний можно слегка поворачивать. *ПРИМЕЧАНИЕ. Важно НЕ ДВИГАТЬ и НЕ ПОВОРАЧИВАТЬ датчик. Перемещение датчика приведет к получению неправильных показаний.*

10. Появление на экране зеленого круга означает, что нож занял правильное положение. Заблокируйте СЕРУЮ блокировочную рукоятку на поперечном суппорте и отведите стержень датчика. Если на экране не появился зеленый круг, нажмите значок повторной проверки и снова выполните действия 1–10.

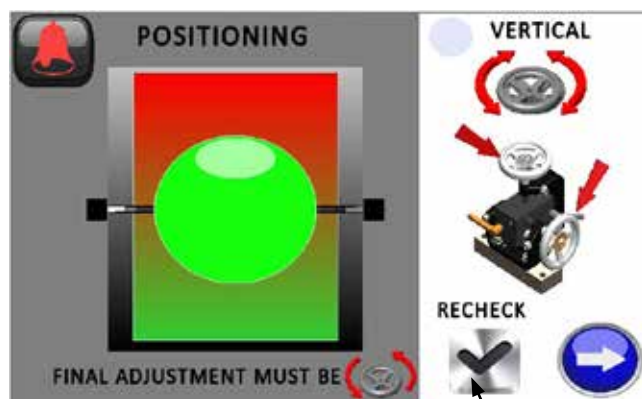


РИС. 41

ЗНАЧОК ПОВТОРНОЙ ПРОВЕРКИ

*ПРИМЕЧАНИЕ. Если вам понадобится проверить позиционирование ножа, нажмите значок ПОВТОРНОЙ ПРОВЕРКИ и переместите насадку влево.*

## ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ

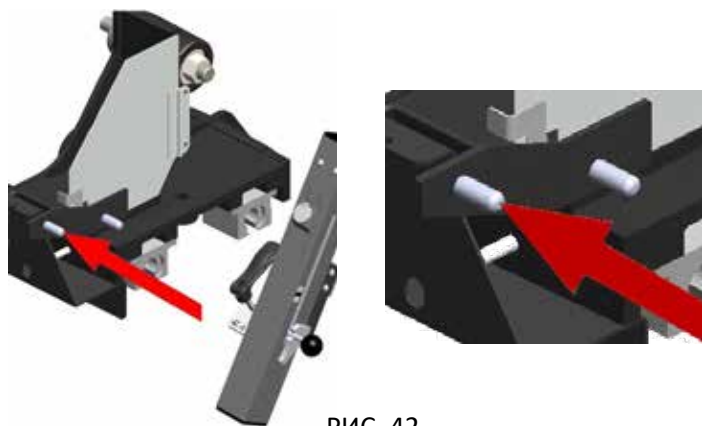


РИС. 42

ОРАНЖЕВАЯ БЛОКИРОВОЧНАЯ РУКОЯТКА

ОРАНЖЕВЫЙ ШТУРВАЛ НА ПОПЕРЕЧНОМ СУППОРТЕ

Чтобы осуществить горизонтальное позиционирование ножа, установите ДАТЧИК ACCU-POSITIONING на верхний стержень. Затем разблокируйте ОРАНЖЕВУЮ блокировочную рукоятку на поперечном суппорте.

Выполните действия 1–10, перечисленные выше в составе описания процедуры позиционирования ножа. По окончании процедуры заблокируйте оранжевую блокировочную рукоятку.

Осуществив вертикальное и горизонтальное позиционирование ножа, снимите ДАТЧИК ACCU-POSITIONING и УСТАНОВИТЕ ЕГО НА МЕСТО. См. рис. 43.

Убедитесь в том, что все БЛОКИРОВОЧНЫЕ РУКОЯТКИ, ПЕРЕДНЯЯ УСТАНОВОЧНАЯ ПЛАНКА, ПОПЕРЕЧНЫЙ СУППОРТ И ФИКСАТОРЫ хорошо затянуты или закреплены. Теперь барабан готов к шлифованию.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧИНАТЬ ШЛИФОВАНИЕ, ПЛОТНО ЗАКРУТИТЕ РУКОЙ ВСЕ БЛОКИРОВОЧНЫЕ РУКОЯТКИ. ПРИ НАЛИЧИИ НЕПЛОТНО ЗАКРУЧЕННЫХ РУКОЯТОК КАЧЕСТВО ШЛИФОВАНИЯ МОЖЕТ СНИЗИТЬСЯ.**

МЕСТО ХРАНЕНИЯ ДАТЧИКА ACCU-POSITIONING



РИС. 43

**ВРАЩАТЕЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ**



ЧТОБЫ ПРОДОЛЖИТЬ, НАЖМИТЕ ЗНАЧОК ВРАЩАТЕЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ.

**ПОЛОЖЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОЙ НАСАДКИ ДЛЯ ВРАЩЕНИЯ И ЗАТЫЛОВАНИЯ**

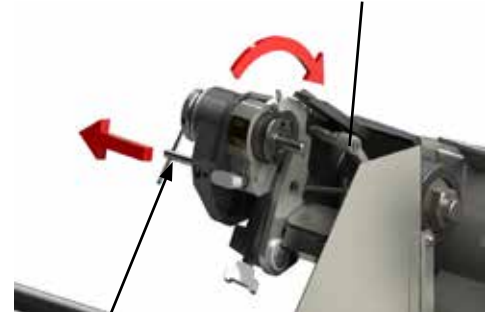
Для изменения положения шлифовальной насадки с целью осуществления вращательного или затыловочного шлифования используется узел штифтов и стержня шлифовальной насадки, который вращается на корпусе насадки. Чтобы изменить положение узла штифтов и стержня, вытяните пружинный фиксатор, который находится на левой стороне корпуса шлифовальной насадки. Для осуществления вращательного шлифования узел штифтов и стержня нужно повернуть по часовой стрелке (если смотреть справа). В результате штифты окажутся вне траектории движения лезвий барабана. Для осуществления затыловочного шлифования узел штифтов и стержня нужно повернуть против часовой стрелки. В результате штифт будет соприкасаться с лезвиями барабана и контролировать их. Пружинный фиксатор входит в зацепление с регулятором затылования. Убедитесь в том, что это произошло, поскольку иногда пружинный фиксатор входит в зацепление не полностью.

1. Вытяните расположенный слева пружинный фиксатор и поворачивайте узел штифтов и стержня по направлению вниз (по часовой стрелке, если смотреть справа) до тех пор, пока пружинный фиксатор не встанет на место. В результате узел будет переведен в положение для вращения. См. рис. 44.

2. Разблокируйте БЛОКИРОВОЧНУЮ РУКОЯТКУ УЗЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ, чтобы переместить узел штифта для затылования. Установите шлифовальный круг для вращения размерами 127 × 25 мм (5 × 1 дюйм). Отрегулируйте положение узла штифта для затылования так, чтобы зазор между этим узлом и шлифовальным кругом составлял примерно 1,6 мм (1/16 дюйма).

*ПРИМЕЧАНИЕ. Если между узлом штифта и шлифовальным кругом требуется оставлять зазор, для шлифования сравнительно небольших барабанов, например барабанов косилок для стрижки гринов гольф-полей диаметром 127 мм (5 дюймов), может понадобиться шлифовальный круг размерами 89 × 25 мм (3,5 × 1 дюйм).*

**БЛОКИРОВОЧНАЯ РУКОЯТКА УЗЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ**



ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР РИС. 44



РИС. 45

ЗАЗОР 1,6 ММ (1/16 ДЮЙМА) НЕПОДВИЖНЫЙ ШТИФТ



РИС. 46

*ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы поднять или опустить НЕПОДВИЖНЫЙ ШТИФТ в соответствии с износом шлифовального круга, разблокируйте БЛОКИРОВОЧНУЮ РУКОЯТКУ.*

## ПОДСОЕДИНЕНИЕ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ

ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ подсоединяется к концу вала барабана или компоненту приводной системы. Указания по поводу размещения и подсоединения вращательного двигателя можно получить у производителя ножа.

Вращательный двигатель оснащен прямым вставным концом 1,27 см. Чтобы обеспечить вращение барабана, нужно подсоединить вращательный двигатель к ножу с помощью переходника. В комплект поставки станка входят шлицевые переходники 8-9-11 (номер по каталогу 3706130). См. рис. 48. Подсоедините ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ к ножу с помощью какого-либо из этих переходников. См. рис. 49. Если двигатель не удастся подсоединить к ножу с помощью какого-либо из переходников, обратитесь к производителю барабана за дополнительной информацией.



РИС. 48

Чтобы переместить ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ на другую сторону станка, разблокируйте БЛОКИРОВОЧНУЮ РУКОЯТКУ, поверните узел назад и поднимите его вертикально вверх. Переместите двигатель на другую сторону станка, опустите ФИКСАТОР, расположенный в нижней части узла ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ, в блок, находящийся на конце установочной планки. См. рис. 49.

Подсоединив вращательный двигатель к ножу, выберите направление вращения двигателя с помощью соответствующего значка на экране. Пример. Если вращательный двигатель располагается справа от ножа, нажмите на экране значок, расположенный справа от изображения барабана.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Двигатель вращается в ту же сторону, что и шлифовальный круг, то есть по часовой стрелке, если смотреть с правой стороны станка.

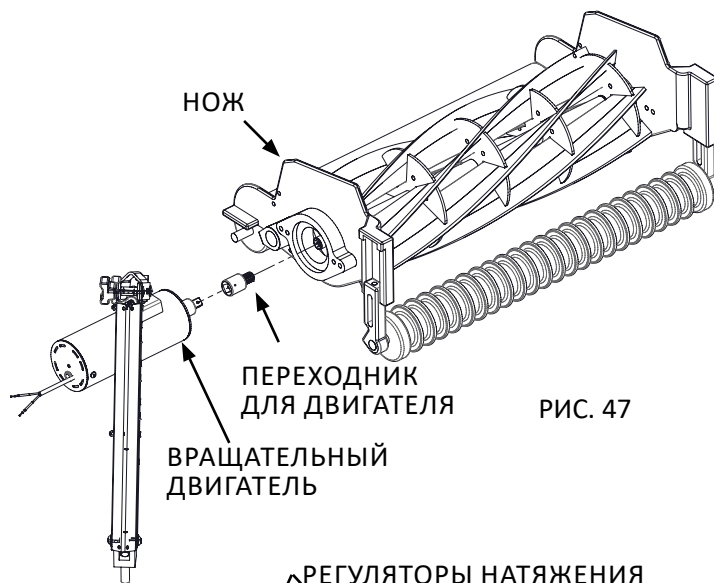


РИС. 47



РИС. 49



РИС. 50

## ВЫБОР ПРЕДЕЛОВ ХОДА



РИС. 51

Переместите шлифовальный круг так, чтобы зазор между кругом и барабаном составил не более 3 мм (1/8 дюйма). Для этого нажмите соответствующий значок.



Задайте ПРЕДЕЛЫ ХОДА шлифовальной насадки. Для этого вы можете переместить насадку вручную или воспользоваться значками ПЕРЕМЕЩЕНИЯ на экране. См. рис. 51.

Выдвиньте датчики пределов хода так, чтобы шлифовальный круг достиг конца барабана. Перемещайте шлифовальный круг до тех пор, пока он не отойдет от конца барабана на некоторое расстояние (при наличии достаточного пространства рядом с рамой). См. рис. 52. Установив шлифовальный круг в нужное положение, перемещайте ДАТЧИКИ ПРЕДЕЛОВ ХОДА до тех пор, пока датчики не начнут светиться. Для перемещения ДАТЧИКА ПРЕДЕЛА ХОДА датчик нужно двигать влево или вправо.

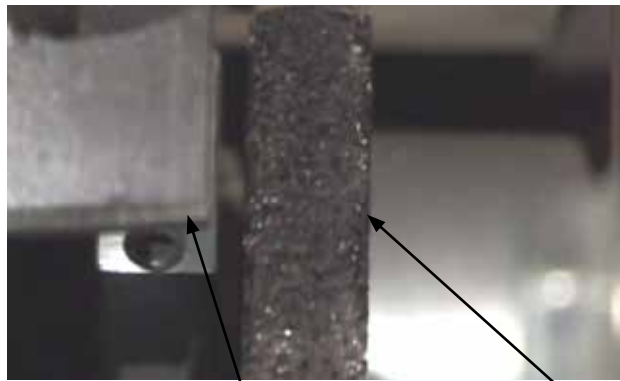


РИС. 52

КОНЕЦ БАРАБАНА ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ

Проверьте выбранное значение предела хода путем перемещения шлифовального круга на расстояние в несколько сантиметров по направлению от предела хода и обратно. Повторите процедуру для проверки значения предела хода, установленного с помощью второго датчика.

**ПРИМЕЧАНИЕ. ЕСЛИ РАМА ВЫХОДИТ ЗА ПРЕДЕЛЫ БАРАБАНА, ВЫБЕРИТЕ ПРЕДЕЛЫ ХОДА ТАК, ЧТОБЫ ВО ВРЕМЯ ШЛИФОВАНИЯ КРУГ НЕ ЗАДЕВАЛ РАМУ.**

Переместите ШЛИФОВАЛЬНУЮ НАСАДКУ к ПРЕДЕЛУ ХОДА вправо и заблокируйте фиксатор ленты.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** При наличии достаточного пространства рядом с рамой шлифовальный круг нужно располагать на некотором расстоянии от барабана.



РИС. 53

ДАТЧИК ПРЕДЕЛА ХОДА

### ПРОБНОЕ ШЛИФОВАНИЕ



1. Закройте двери (если двери открыты, двигатель шлифовального круга и вращательный двигатель не работают).

2. Нажмите значок ЗАПУСКА. В результате будут включены ДВИГАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ПЫЛЕСОС и ВРАЩАТЕЛЬНОЙ ДВИГАТЕЛЬ.

*ПРИМЕЧАНИЕ. Если барабан вращается одновременно со шлифовальным кругом, они соприкасаются, двигаясь в противоположных направлениях. См. рис. 55. Если этого не происходит, выключите шлифовальный станок и еще раз откройте экран выбора положения вращательного двигателя.*

3. Нажмите значок ПОДАЧИ на экране КОНТРОЛЛЕРА ACCU-TOUCH 3 и удерживайте руку на значке до тех пор, пока на барабане не начнут появляться искры. При этом шлифовальный круг должен находиться под барабаном.

4. Нажмите значок ПЕРЕМЕЩЕНИЯ на экране КОНТРОЛЛЕРА ACCU-TOUCH 3 для перемещения вдоль барабана с целью поиска выступов и проверки пределов хода.

*ПРИМЕЧАНИЕ. Если шлифование производится со слишком сильным нажимом, опустите шлифовальную насадку так, чтобы обеспечить перемещение по всей длине барабана без сильного нажима. Переместите насадку в ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ. ПРИМЕЧАНИЕ. В исходном положении шлифовальная насадка находится у предела хода вправо. При этом датчик предела хода вправо должен светиться.*

*ПРИМЕЧАНИЕ. При наличии избыточной разницы между сторонами, значение которой превышает 1,5 мм (1/16 дюйма), следует перепроверить выравнивание, прежде чем продолжить работу.*

5. Установив шлифовальный круг в исходное положение, нажмите значок ОСТАНОВКИ и откройте следующий экран , чтобы выбрать программу.

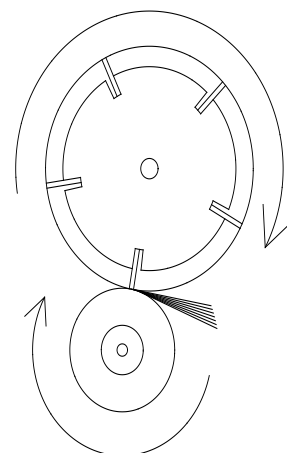


РИС. 55

## ВЫБОР ПРОГРАММЫ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ

Выберите программу из числа пяти заранее заданных программ. Если в системе присутствуют сохраненные программы, нажмите значок LOAD (ЗАГРУЗКА), чтобы открыть ЭКРАН ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ. Значения можно изменять путем нажатия на соответствующие поля. В результате появится экран, на котором можно будет ввести новое значение. Чтобы загрузить новое значение в память контроллера, нажмите кнопку ENTER (ВВОД). Укажите нужные значения и нажмите ЗЕЛЕНый значок ПОДТВЕРЖДЕНИЯ, который находится в правом нижнем углу экрана.



РИС. 56

Чтобы запустить ПРОГРАММУ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ, нажмите значок ЗАПУСКА программы. Контроллер включит все необходимые функции. Удостоверьтесь в правильности выполнения рабочего цикла путем наблюдения за работой шлифовального станка.

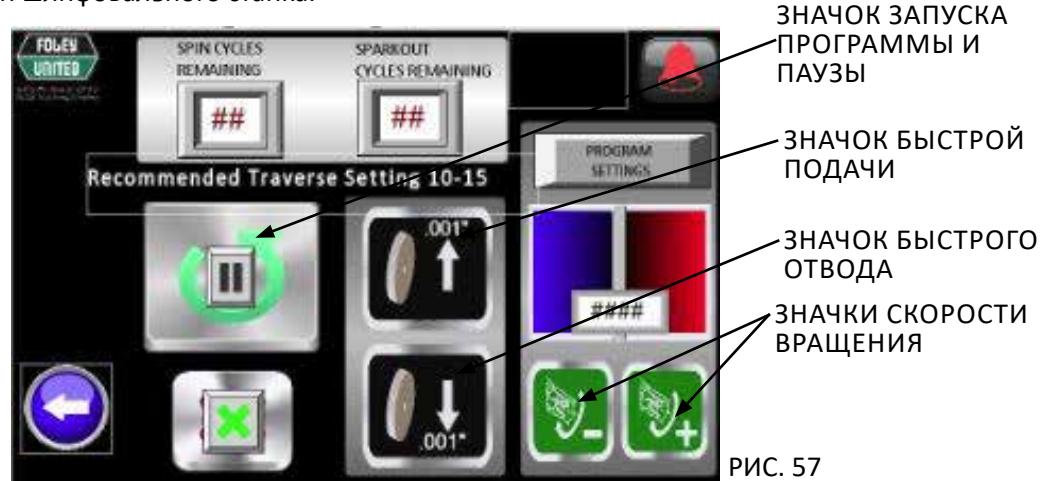


РИС. 57

Если шлифование осуществляется со слишком малым нажимом, нажмите в ходе выполнения программы значок БЫСТРОЙ ПОДАЧИ с надписью «.001"» (0,001 дюйма), чтобы подать шлифовальный круг на расстояние 0,0254 мм (0,001 дюйма). При каждом нажатии значка шлифовальный круг будет подаваться на расстояние 0,0254 мм (0,001 дюйма). Чтобы вновь подать шлифовальный круг на расстояние 0,0254 мм (0,001 дюйма), отпустите и еще раз нажмите значок. Кроме того, круг можно опустить. Для этого следует нажать значок БЫСТРОГО ОТВОДА с надписью «.001"» (0,001 дюйма).

### СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ можно регулировать. Приблизительное минимальное значение скорости перемещения составляет 1,5 м/мин (5 футов/мин), максимальное — 6 м/мин (20 футов/мин). Скорость перемещения при выполнении шлифования рекомендуется поддерживать на уровне около 4 м/мин (15 футов/мин). При поддержании более низкой скорости перемещения, например, 3 м/мин (10 футов/мин), повышается качество обработки, однако при этом увеличивается продолжительность цикла шлифования. Соотношение качества обработки и продолжительности цикла шлифования определяет оператор.



**РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ**

*ПРИМЕЧАНИЕ. ПРОЦЕДУРА НАСТРОЙКИ СКОРОСТИ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ ОЧЕНЬ ВАЖНА ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА ОБРАБОТКИ. ИЗНАЧАЛЬНО КОНТРОЛЛЕР АССУ-TOUCH 3 ВЫБИРАЕТ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ НА ОСНОВАНИИ СВЕДЕНИЙ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ БАРАБАНА И ХАРАКТЕРИСТИК НОЖА, УКАЗАННЫХ ОПЕРАТОРОМ. Как правило, скорость ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ при осуществлении вращательного шлифования составляет от 180 до 380 оборотов в минуту. Важно выбрать оптимальную для конкретного барабана СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ, при поддержании которой шлифование производится АГРЕССИВНО, но все же ПЛАВНО.*

Рекомендуется начинать шлифование каждого барабана со скоростью вращения, выбранной контроллером, после чего оптимизировать эту СКОРОСТЬ путем ее регулировки и оценки результатов. Если СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ задана неправильно, в ходе эксплуатации станка могут возникнуть такие проблемы, как правка или резонанс шлифовального круга.

При наличии большого количества лезвий на барабане малого диаметра и использовании чересчур высокой СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ барабан может выполнять роль устройства для правки шлифовального круга. При этом вначале создается видимость крайне агрессивного шлифования (как если бы шлифовальный круг подавал себя сам), а затем шлифование внезапно прекращается, поскольку шлифовальный круг выходит из соприкосновения с барабаном. Эти события означают, что выбранная СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ была слишком велика и шлифовальный круг подвергся правке.

Некоторые барабаны вращаются с резонансной скоростью. При этом барабан входит в резонанс со шлифовальным кругом, отчего последний подвергается воздействию резонансных колебаний. Это приводит к снижению качества обработки. Для вывода СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ из резонансного диапазона скорость следует повысить или снизить.

Определив оптимальное значение СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ конкретного барабана, сохраните его в пользовательской программе.



ЗНАЧОК ПОВЫШЕНИЯ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ



ЗНАЧОК СНИЖЕНИЯ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ

РИС. 58



РИС. 22

РИС. 59 ЭКРАН ЗАПУСКА ПРОГРАММ ВРАЩЕНИЯ

Если вам понадобится осмотреть барабан в ходе выполнения программы шлифования, нажмите кнопку ПАУЗЫ. Программа завершит выполняемый цикл перемещения и остановит шлифовальную насадку в ИСХОДНОМ ПОЛОЖЕНИИ. После этого вы сможете открыть двери и осмотреть барабан. Чтобы возобновить выполнение программы, нажмите кнопку ЗАПУСК. Чтобы завершить программу, нажмите кнопку ОТМЕНА. По окончании программы произойдет выключение пылесоса, вращательного двигателя, двигателя перемещения и шлифовального двигателя. В верхней части шлифовального станка начнет мигать синий индикатор, что свидетельствует о завершении программы. Откройте двери и осмотрите барабан.

*ПРИМЕЧАНИЕ. Вы уже заточили барабан в ходе процедуры ВРАЩАТЕЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ. Если вы не желаете подвергать этот барабан ЗАТЫЛОВОЧНОМУ ШЛИФОВАНИЮ, снимите его и установите другой барабан. Если вы хотите подвергнуть барабан ЗАТЫЛОВОЧНОМУ ШЛИФОВАНИЮ, см. следующий раздел («ЗАТЫЛОВОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ»). Если вы хотите сохранить выбранные вами параметры в виде пользовательской программы, нажмите значок СОХРАНЕНИЯ.*



РИС. 60

**ЗНАЧОК ВРАЩАТЕЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ**  
С помощью этого значка можно открыть экран ПРОГРАММ ВРАЩЕНИЯ, чтобы выбрать другую программу и продолжить шлифование барабана.

**ЗНАЧОК СОХРАНЕНИЯ**  
С помощью этого значка можно открыть ЭКРАН СОХРАНЕНИЯ ПРОГРАММ. Используемые значения можно сохранить в виде новой программы. Сведения о загрузке программ см. на стр. 48.

**ЗНАЧОК ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ**  
Этот значок используется для запуска процедуры затыловочного шлифования.

ЗАТЫЛОВОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ



ЧТОБЫ ПРОДОЛЖИТЬ, НАЖМИТЕ ЗНАЧОК ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ (RELIEF GRIND).

РИС. 61



Вытяните расположенный слева ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР и поворачивайте узел штифтов и стержня по направлению вверх (против часовой стрелки, если смотреть справа) до тех пор, пока ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР не встанет на место. В результате узел будет переведен в ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ. ПРИМЕЧАНИЕ. Пружинный фиксатор должен войти в полное зацепление с РУЧКОЙ РЕГУЛЯТОРА ЗАТЫЛОВАНИЯ. Благодаря этому он будет работать правильно.

Замените шлифовальный круг шириной 25 мм (1 дюйм) на шлифовальный круг шириной 10 мм (3/8 дюйма), предназначенный для затыловочного шлифования.

Для шлифования барабанов небольшого диаметра, оснащенных большим количеством лезвий, лучше использовать шлифовальный круг небольшого диаметра. В комплект поставки станка входит шлифовальный круг диаметром 89 мм (3,5 дюйма) и шириной 10 мм (3/8 дюйма). Согласно общему правилу, для затыловочного шлифования нужно использовать шлифовальный круг как можно больших размеров. Также в комплект поставки входит большой шлифовальный круг диаметром 127 мм (5 дюймов) и шириной 10 мм (3/8 дюйма), который следует использовать для шлифования больших барабанов.

**ВЕРХНЯЯ ТОЧКА ШТИФТА ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ ВСЕГДА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ НА ТОЙ СТОРОНЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, КОТОРАЯ СОПРИКАСАЕТСЯ С БАРАБАНОМ. В СЛУЧАЕ ДАННОГО СТАНКА С БАРАБАНОМ ВСЕГДА СОПРИКАСАЕТСЯ ПРАВАЯ СТОРОНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА. СМ. РИС. 24.**

СПИРАЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ БАРАБАНА

Осмотрите барабан и определите тип его спиральной поверхности — обычный или обратный.

БАРАБАН С ОБЫЧНОЙ СПИРАЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

Если вы используете конический шлифовальный круг для шлифования барабана с обычной спиральной поверхностью, установите круг высокой стороной влево. Как правило, косилочные барабаны обладают обычной спиральной поверхностью. Благодаря указанному действию шлифовальный круг будет шлифовать острия лезвий.

БАРАБАН С ОБРАТНОЙ СПИРАЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

Если вы используете конический шлифовальный круг для шлифования барабана с обратной спиральной поверхностью, установите круг высокой стороной вправо. Если используемый вами шлифовальный круг не был заранее отформован так, чтобы его правая сторона входила в соприкосновение с лезвиями, последние 10 мм (3/8 дюйма) лезвий могут не подвергаться шлифованию.

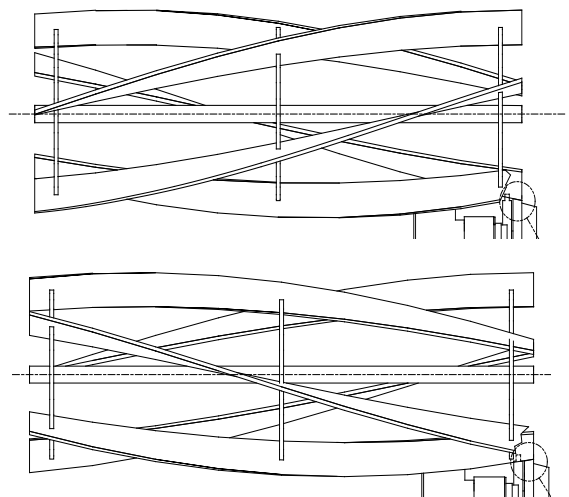


РИС. 62



НЕПОДВИЖНЫЙ ШТИФТ  
БЛОКИРОВОЧНАЯ РУКОЯТКА

РИС. 63

Отрегулируйте НЕПОДВИЖНЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ так, чтобы между НЕПОДВИЖНЫМ ШТИФТОМ и шлифовальным кругом остался небольшой зазор размером около 1–1,5 мм (1/32–1/16 дюйма).

## ВЫБОР УГЛА ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ

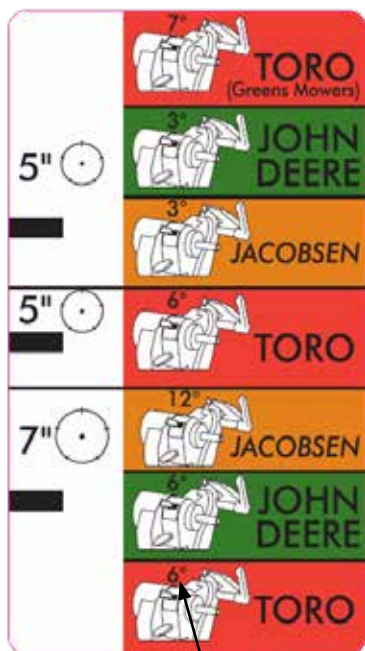


РИС. 64

СООТВЕТСТВУЮЩИЙ УГОЛ

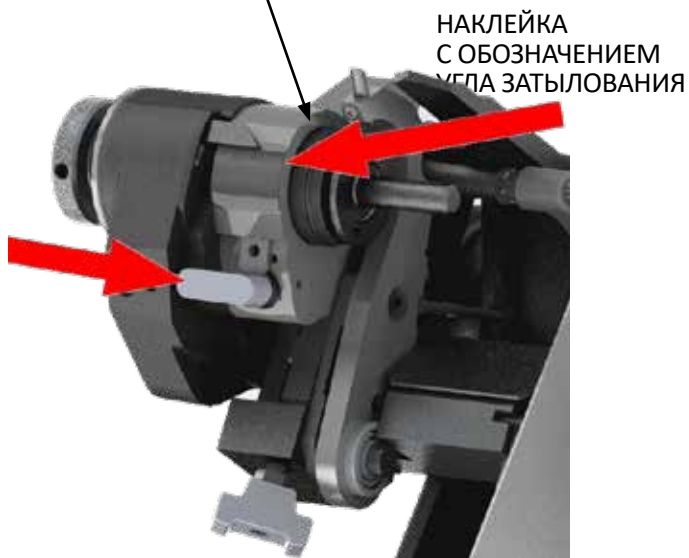


РИС. 65

### РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ

Чтобы использовать РЕГУЛЯТОР УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ, поворачивайте ручку по часовой стрелке (для увеличения зазора) или против часовой стрелки (для уменьшения зазора) вплоть до достижения нужного угла, который указан на наклейке, прикрепленной к УКАЗАТЕЛЮ ACCU-REEL. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Возможно, угол затылования уже был задан в ходе первоначальной настройки УКАЗАТЕЛЯ ACCU-REEL для приема ножа. Значение угла затылования, выбираемое в ходе первоначальной настройки, близко к значению, выбранному производителем по умолчанию. Если вы желаете повысить или снизить величину затылования, отрегулируйте угол с помощью РУЧКИ РЕГУЛЯТОРА ЗАТЫЛОВАНИЯ.



## РЕГУЛИРОВКА УПОРНОГО ШТИФТА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

На узле штифтов и стержня присутствуют два штифта. См. рис. 66 и 67. При осуществлении затыловочного шлифования подвижный упорный штифт для пошагового перемещения удаляется от той стороны лезвия барабана, на которой находится штифт для затылования (от задней стороны лезвия барабана), в ходе перемещения справа налево, и приближается к той стороне лезвия барабана, на которой находится шлифовальный круг (к передней стороне лезвия барабана), в ходе перемещения слева направо. Благодаря этому процедура затылования может выполняться автоматически. Для осуществления затыловочного шлифования важно правильно отрегулировать **УПОРНЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**.

**ЭТАП 1.** Расположите шлифовальную насадку так, чтобы лезвие барабана лежало на верхней точке **НЕПОДВИЖНОГО ШТИФТА ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ**. Отрегулируйте **УПОРНЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** так, чтобы его свободный ход за лезвием барабана составлял 0,8–1,5 мм (1/32–1/16 дюйма). **УПОРНЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** подпружинен относительно верхнего положения. Для проверки свободного хода надавите на **УПОРНЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**. Чтобы отрегулировать положение упора штифта для пошагового перемещения, используйте **РУЧКУ УПОРА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**. Если свободный ход **УПОРНОГО ШТИФТА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** отсутствует, поверните **РУЧКУ УПОРА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** по часовой стрелке. Если свободный ход превышает 1,5 мм (1/16 дюйма), поверните **РУЧКУ УПОРА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** против часовой стрелки. См. рис. 67.

*ПРИМЕЧАНИЕ.* Величина зазора 1 мм (1/32 дюйма) обусловлена тем, что при наличии такого зазора верхняя точка **ШТИФТА ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ** действует в качестве направляющего устройства в ходе выполнения цикла затыловочного шлифования. **УПОРНЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** действует в качестве направляющего устройства для скошенного наклонного участка **ШТИФТА ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ**.

Высоту **УПОРНОГО ШТИФТА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** можно регулировать. Этот штифт нужно отрегулировать так, чтобы он улавливал лезвие барабана и при этом отходил на достаточное расстояние от ступицы барабана после выполнения затылования на нужной глубине. См. рис. 67.

**ЭТАП 2.** При шлифовании барабана диаметром 127 мм (5 дюймов) с обратной спиральной поверхностью после задания предела хода **УПОРНОГО ШТИФТА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ** вниз может возникнуть необходимость в регулировке предела хода штифта для пошагового перемещения вверх. Возможность регулировки предела хода вверх ограничена необходимостью удержания штифта для пошагового перемещения в пределах траектории движения лезвий барабана. Удерживать штифт в пределах этой траектории следует для обеспечения правильности улавливания лезвий барабана при пошаговом перемещении или для обеспечения зазора между задней стороной упорного штифта для пошагового перемещения и передней стороной лезвия при возвращении шлифовальной каретки в исходное положение. Если при улавливании лезвий упорным штифтом для пошагового перемещения возникают проблемы, поверните **РУЧКУ ПРЕДЕЛА ХОДА ШТИФТА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВВЕРХ** против часовой стрелки. Если между задней стороной упорного штифта для пошагового перемещения и передней стороной лезвия барабана не создается достаточный зазор, поверните Т-образную ручку по часовой стрелке. См. рис. 68.



РИС. 66

РЕГУЛИРУЕМЫЙ ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

РУЧКА УПОРА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

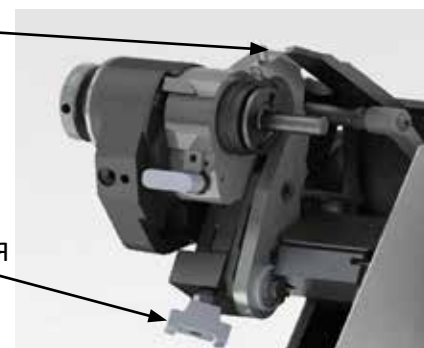


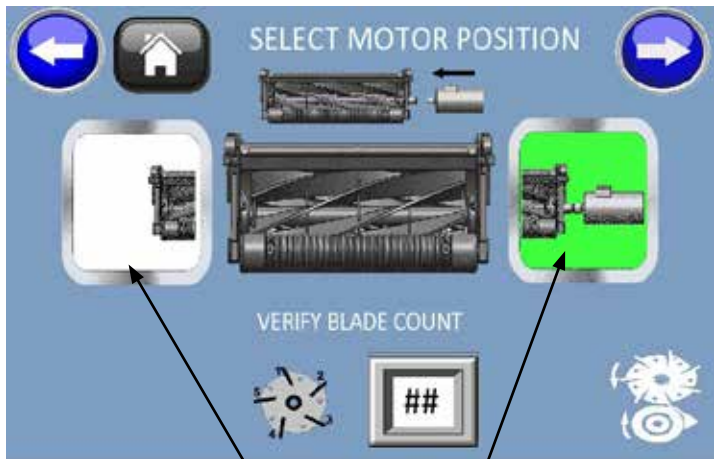
РИС. 67

РУЧКА ПРЕДЕЛА ХОДА ШТИФТА ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВВЕРХ



РИС. 68

### ВЫБОР ПОЛОЖЕНИЯ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ



Проверьте положение ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ и количество лезвий на барабане.

ВЫБЕРИТЕ ПОЛОЖЕНИЕ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ

РИС. 69

### ВЫБОР ПРЕДЕЛОВ ХОДА



ПОДАВАЙТЕ шлифовальную насадку вверх до тех пор, пока между лезвием барабана и шлифовальным кругом не останется минимальный зазор.

Измените ПРЕДЕЛЫ ХОДА так, чтобы зазор по обеим сторонам между шлифовальным кругом и барабаном составлял примерно 1,5 мм (1/16 дюйма). Переместите шлифовальную насадку к пределу хода вправо и заблокируйте ФИКСАТОР ЛЕНТЫ.

РИС. 70

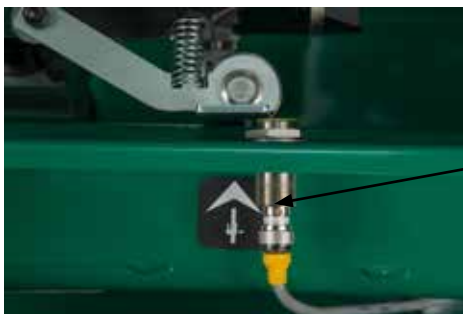


ШТИФТ ДЛЯ ПОШАГОВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

КРОМКА ЛЕЗВИЯ

НЕПОДВИЖНЫЙ ШТИФТ

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ



ПРЕДЕЛЫ ХОДА

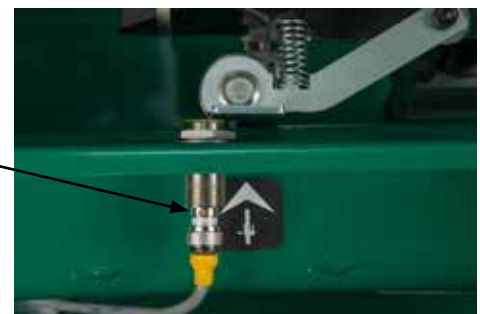


РИС. 71

РИС. 72

### ПРОБНОЕ ШЛИФОВАНИЕ



РИС. 73

Закройте двери (если двери открыты, двигатель шлифовального круга и вращательный двигатель не работают). Включите МОМЕНТНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ. *ПРИМЕЧАНИЕ. ВРАЩАТЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ будет прикладывать к штифтам нагрузку моментом вращения.*

ПОТЕНЦИОМЕТР МОМЕНТА ВРАЩЕНИЯ ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ настраивается заранее на основании параметров ножа. *ПРИМЕЧАНИЕ. Если барабан вращается свободно, возможно, его понадобится опустить. Если барабан неподвижен или оснащен приводным механизмом, возможно, его понадобится поднять.*

Переведите ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ в положение ON (ВКЛ.). Переместите шлифовальную насадку вручную до упора влево, обеспечивая наличие надлежащего зазора между шлифовальным кругом и лезвием. Проверьте, присутствует ли надлежащий зазор между штифтом для пошагового перемещения (после расцепления штифта с лезвием в крайнем левом положении) и передней стороной лезвия во время возвращения в исходное положение. Кроме того, проверьте зазор рядом с опорными ступицами лезвий барабана.

Остановите шлифовальную насадку в ИСХОДНОМ ПОЛОЖЕНИИ и проверьте, правильно ли работает пошаговое перемещение при улавливании лезвий (функция автоматического пошагового перемещения должна обеспечить улавливание следующего лезвия, которое необходимо подвергнуть шлифованию). Выключите шлифовальный и моментный двигатели. Нажмите значок



### ПРОГРАММЫ ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ



РИС. 74

Выберите программу из числа пяти заранее заданных программ. Если в системе присутствуют сохраненные программы, нажмите значок LOAD (ЗАГРУЗКА), чтобы открыть экран загрузки программ. Значения можно изменять путем нажатия на соответствующие поля. В результате появится экран, на котором можно будет ввести новое значение. Чтобы загрузить новое значение в память контроллера, нажмите кнопку ENTER (ВВОД).

Укажите нужные значения и нажмите ЗЕЛЕНЫЙ значок ПОДТВЕРЖДЕНИЯ, который находится в правом нижнем углу экрана.



Чтобы запустить ПРОГРАММУ ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ, нажмите значок ЗАПУСКА программы. Контроллер включит все необходимые функции. Удостоверьтесь в правильности выполнения рабочего цикла путем наблюдения за работой шлифовального станка.

Если шлифование осуществляется со слишком малым нажимом, нажмите в ходе выполнения программы значок БЫСТРОЙ ПОДАЧИ с надписью «.001"» (0,001 дюйма), чтобы подать шлифовальный круг на расстояние 0,0254 мм (0,001 дюйма). При каждом нажатии значка шлифовальный круг будет подаваться на расстояние 0,0254 мм. Кроме того, круг можно опустить. Для этого следует нажать кнопку БЫСТРОГО ОТВОДА с надписью «.001"» (0,001 дюйма).

Если вам понадобится осмотреть барабан в ходе выполнения программы шлифования, нажмите кнопку ПАУЗЫ. Программа завершит выполняемый цикл перемещения и остановит шлифовальную насадку в исходном положении. После этого вы сможете открыть двери и осмотреть барабан. Чтобы возобновить выполнение программы, нажмите значок ЗАПУСКА.

### СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

Скорость перемещения при выполнении затыловочного шлифования рекомендуется поддерживать на уровне около 4–6 м/мин (15–20 футов/мин). При поддержании более низкой скорости перемещения, например, 3 м/мин (10 футов/мин), повышается качество обработки, однако при этом увеличивается продолжительность цикла шлифования.

### ЗАВЕРШЕНИЕ ПРОГРАММЫ

По окончании программы произойдет выключение пылесоса, вращательного двигателя, двигателя перемещения и шлифовального двигателя. В верхней части шлифовального станка начнет мигать синий индикатор, что свидетельствует о завершении программы.

Откройте двери и осмотрите барабан, подвергшийся затыловочному шлифованию. При необходимости повторите процедуру затыловочного шлифования. Мигающий индикатор выключается в случае открытия дверей или нажатия любого значка на экране Cycle Complete (Цикл завершен).

Чтобы завершить программу после перехода насадки в ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, нажмите значок ОТМЕНЫ В ИСХОДНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

Чтобы отменить дальнейшие подачи и завершить программу у первого лезвия, нажмите значок ОТМЕНЫ У ПЕРВОГО ЛЕЗВИЯ.

По окончании программы на экране появится экран CYCLE COMPLETE (ЦИКЛ ЗАВЕРШЕН). Нажмите одну из представленных на экране кнопок.



РИС. 76

**ЗНАЧОК ЗАТЫЛОВОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ**

С помощью этого значка можно открыть экран ПРОГРАММ ЗАТЫЛОВАНИЯ, чтобы выбрать другую программу и продолжить шлифование барабана.

**ЗНАЧОК СОХРАНЕНИЯ**

С помощью этого значка можно открыть ЭКРАН СОХРАНЕНИЯ ПРОГРАММ. Используемые значения можно сохранить в виде новой программы. СМ. СТР. 48.

**ЗНАЧОК ГЛАВНОГО ЭКРАНА**

С помощью этого значка можно открыть экран ЗАПУСКА.

**ЗАГРУЗКА ПРОГРАММ**

Чтобы загрузить какую-либо программу, откройте экран ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ. Для доступа к этому экрану нужно нажать значок LOAD (ЗАГРУЗКА) на экране программ вращательного или затыловочного шлифования.

На экране ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ отображается список из 15 доступных пользовательских программ. Программы сохраняются в пустых ячейках. Чтобы загрузить какую-либо программу, нажмите на ячейку с названием этой программы. После этого в левой части экрана появятся параметры выбранной программы. Нажмите значок с изображением стрелки, чтобы вернуться на экран программ вращательного или затыловочного шлифования. Выбранная программа будет выведена на экран.

**СОХРАНЕНИЕ ИЛИ СОЗДАНИЕ ПРОГРАММ**

По окончании процедуры вращательного или затыловочного шлифования оператор может сохранить параметры, которые использовались для осуществления этой процедуры, с целью их дальнейшего использования. Чтобы сохранить или создать программу, откройте экран СОХРАНЕНИЯ ПРОГРАММ. Для этого нужно дождаться окончания процедуры шлифования и нажать значок СОХРАНЕНИЯ.

Параметры программы отображаются в левой части экрана. Значения можно изменять путем нажатия на соответствующие поля.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** В составе программы сохраняется скорость вращения или момент вращения для затылования. Кроме того, при использовании правой установочной планки можно также изменять и сохранять соответствующее значение.

Задайте нужные значения на экране программ и нажмите на ячейку для ввода НАЗВАНИЯ программы. Введите название программы с помощью экрана и нажмите кнопку ENTER (ВВОД). Чтобы сохранить программу, выберите какую-либо из 15 ячеек для сохранения программ и нажмите на нее. Появится экран подтверждения этого действия. Для сохранения программы нажмите кнопку YES (ДА). Программа будет сохранена. В выбранной ячейке появится введенное вами название программы. После этого данная программа будет доступна на экране ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ.

**Примечание.** Если вы нажмете на какую-либо ячейку с названием сохраненной ранее программы, старая программа будет заменена новой.

Чтобы удалить какую-либо программу, нажмите значок DELETE (УДАЛИТЬ) и выберите программу для удаления. Чтобы подтвердить удаление программы, нажмите кнопку YES (ДА).

**ЭКРАН ПРОГРАММ ВНЕ РЕЖИМА ОБУЧЕНИЯ**

Если режим обучения выключен, экран загрузки и сохранения программ объединены. Чтобы загрузить программу, нажмите зеленый значок LOAD (ЗАГРУЗИТЬ). Чтобы сохранить программу, нажмите синий значок СОХРАНЕНИЯ.



РИС. 77



РИС. 78



РИС. 79

## УСТАНОВКА НОЖА, НАЗВАНИЕ КОТОРОГО ОТСУТСТВУЕТ НА НАКЛЕЙКЕ, ПРИКРЕПЛЕННОЙ К УКАЗАТЕЛЮ ACCU-REEL

Если название ножа отсутствует на наклейке, прикрепленной к левой стороне указателя ACCU-Reel, необходимо использовать блокировочную ручку, установленную на правой стороне указателя ACCU-Reel.

### УСТАНОВКА НОЖА

1. Вытяните блокировочный стержень и поверните его на 90°, чтобы заблокировать стержень в верхнем положении. См. рис. 80.
2. Переведите расположенную справа ручку в положение для РАЗБЛОКИРОВКИ. См. рис. 80.
3. Переместите нож в примерное положение для шлифования. Для этого установите задний валик в V-образные опоры на УКАЗАТЕЛЕ ACCU-REEL и перемещайте нож на УКАЗАТЕЛЕ ACCU-REEL вперед или назад до тех пор, пока центральный вал барабана не окажется под углом 30° по отношению к шлифовальному кругу (если смотреть справа). См. рис. 81. Поверните расположенную справа ручку в положение для БЛОКИРОВКИ.
4. Продолжите настройку оборудования согласно описанию на стр. 30.

**УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ РАСПОЛОЖЕН ДОСТАТОЧНО НИЗКО, ЧТОБЫ НЕ СОПРИКАСАТЬСЯ С БАРАБАНОМ. ДЛЯ ОПУСКАНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА НАЖМИТЕ КНОПКУ ОТВОДА**



*ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы использовать РЕГУЛЯТОР УГЛА ЗАТЫЛОВАНИЯ, поворачивайте ручку по часовой стрелке (для увеличения зазора) или против часовой стрелки (для уменьшения зазора) вплоть до достижения нужного угла. Подробные сведения см. на стр. 43.*



РИС. 80

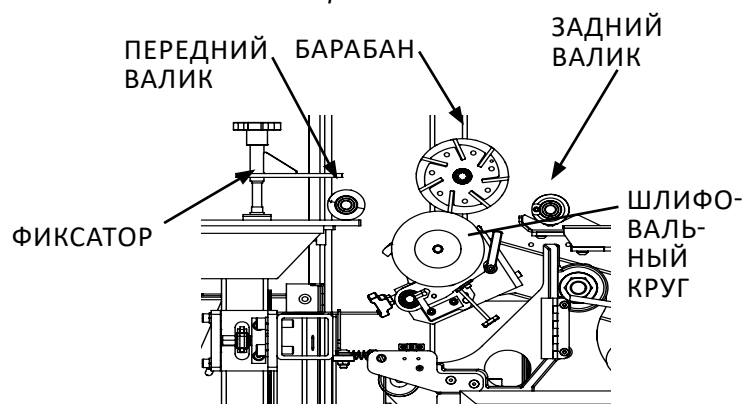


РИС. 81

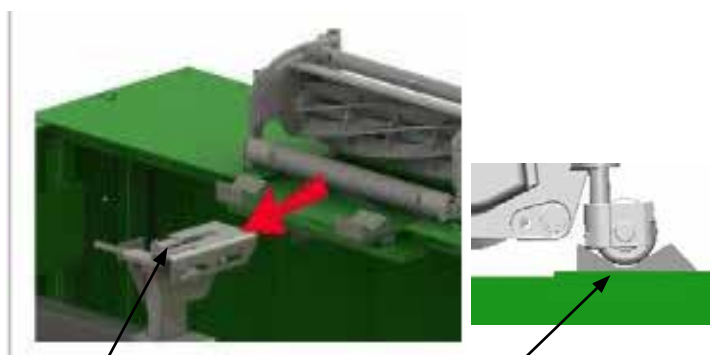


РИС. 82

ПЕРЕДНЯЯ  
УСТАНОВОЧНАЯ  
ПЛАНКА

V-ОБРАЗНЫЕ  
ОПОРЫ

Установите задний валик ножа в V-образные опоры УКАЗАТЕЛЯ ACCU-REEL и обеспечьте перемещение ПЕРЕДНЕГО РЕГУЛЯТОРА ВЫСОТЫ в положение для принятия переднего валика. Зафиксируйте задний валик.



ФИКСАТОР ЗАДНЕГО  
ВАЛИКА

РИС. 83

Т-ОБРАЗНАЯ  
РУКОЯТКА  
БЛОКИРОВОЧНАЯ  
РУЧКА