



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**Ленточно-шлифовальный станок**  
Модель: **Stalex S-75L/S-150L**

## СОДЕРЖАНИЕ

Технические характеристики .....	3
Установка:.....	3
Подключение к источнику питания: .....	3
Перемещение ленты:.....	3
Замена ленты: .....	3
Меры предосторожности при работе на ленточно-шлифовальном станке: .....	3
Контактное шлифование: .....	4
Плоское шлифование: .....	4
Регулировка высоты: .....	4
Плановое техническое обслуживание: .....	4
Измерение уровня шума при работе ленточно-шлифовальных станков:.....	4
Принципиальная электрическая схема .....	5
Чертеж в разобранном виде.....	6
Перечень деталей.....	7

## Технические характеристики

		S-75L	S-150L
Электродвигатель	кВт	3 (фазы)	3 (фазы)
Шкив	мм	200 x 75	200x150
Размер ленты	мм	2000x75	2000x150
Скорость ленты	м/сек.	29	29
Масса	кг	72/102	82/107
Упаковка	см	117x57x70	122x77x72

### Установка:

Станок поставляется в дощатом ящике. Станок следует поставить на ровную поверхность и закрепить болтами через четыре отверстия в опорной плите.

Проверьте следующие функции:

- А) Убедитесь, что лента перемещается свободно.
- В) Убедитесь, что лента не соприкасается с опорами.

### Подключение к источнику питания:

Подключение ленточно-шлифовального станка к источнику питания должно осуществляться квалифицированными электриками. Электродвигатель мощностью 3,0 кВт снабжен переключателем защиты от перегрузки и расцепителем нулевого напряжения для прямого подключения к 3 x 400В. Подключение должно выполняться только с помощью короткого 4-жильного кабеля (1,5 мм<sup>2</sup>) с вилкой, что делает возможным полное отключение электричества.

### Перемещение ленты:

При первом запуске станка, шлифовальная лента может перемещаться не по центру контактного кольца. Это исправляется поворотом винта №70.

### Замена ленты:

- А) Отключите питание станка
- В) Убедитесь, что лента полностью остановлена.
- С) Выкрутите винт (№ 22) на боковой крышке (№ 21), откройте верхнюю крышку (№ 76) и откройте боковую крышку (№ 21).
- Д) Поверните втулку (№ 38) с помощью гаечного ключа, чтобы переместить скользящую скобу (№ 46) влево, затем ослабьте шлифовальную ленту, и снимите ее.
- Е) Замените ленту. Убедитесь, что лента перемещается в правильном направлении.
- Ф) Поверните втулку (№ 38), чтобы переместить скобу (№ 46) вправо, чтобы натянуть шлифовальную ленту. Г) Закройте боковую крышку (№ 21) и верхнюю крышку (№ 76), снова установите винт (№ 22).

### Меры предосторожности при работе на ленточно-шлифовальном станке:

Всегда носите при работе на станке защитные очки и беруши.

## Контактное шлифование:

Перед работой напротив шлифовального круга (№ 49) необходимо убедиться, что ограждающее приспособление для ленты (№67) закрыто. Оператор находится напротив шлифовального круга (№ 49) и удерживает материал для обработки двумя руками. В процессе обработки материал нагревается, поэтому руки необходимо держать на безопасном расстоянии от места шлифования. Материал прижимается к ленте, при необходимости может упираться в шлифовальную опору (№ 58). Материал точится и шлифуется на требуемых поверхностях.

## Плоское шлифование:

Оператор стоит лицом к открытому кожуху ремня (№76) во время плоского шлифования. Материал удерживается обеими руками и сильно прижимается к верхней рабочей опоре (№ 62), шлифовальная основа под лентой должна быть чистой.

## Регулировка высоты:

Ослабление ручки (№ 5) и (№ 77) позволяет регулировать высоту и угол.

## Плановое техническое обслуживание:

Частая очистка, по мере необходимости очищать от шлифовальной пыли с помощью сжатого воздуха. Проводите техническое обслуживание шлифовального кольца и ведущего ролика. Для получения надлежащих результатов обработки при плоском шлифовании необходимо использовать полностью чистое шлифовальное основание. В противном случае оно должно быть заменено на новое. При необходимости ленту необходимо заменить, см. «Замена ленты». Искроуловитель необходимо часто опорожнять.

## Измерение уровня шума при работе ленточно-шлифовальных станков:

RESULT S-75L/S-150L

### Звуковая мощность работающего станка:

A: При работе в холостом режиме без нагрузки при работающей вытяжке

B: При шлифовании плоской заготовки размером 50x15 при работающей вытяжке

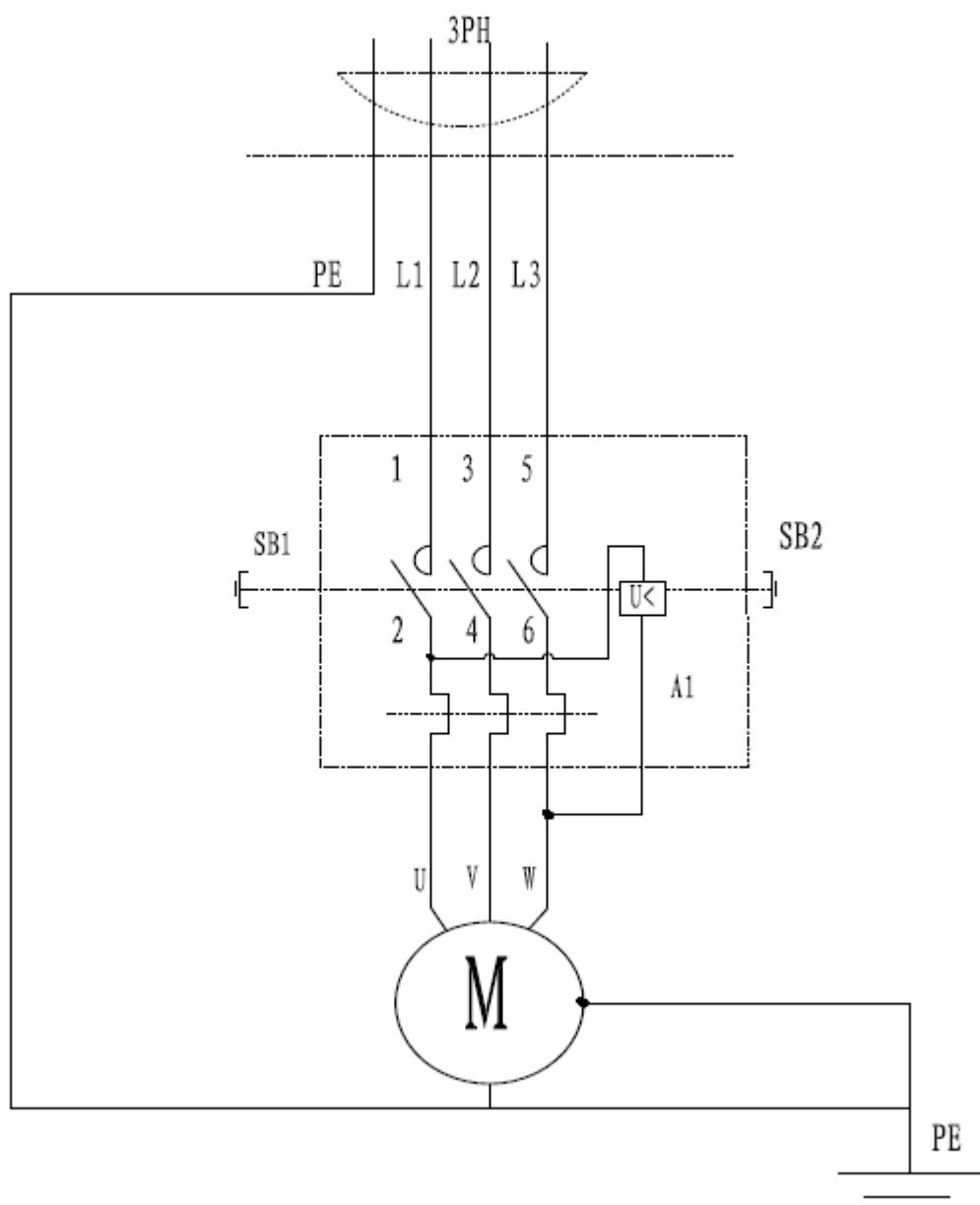
Гц	63	125	250	500	1K	2K	4K	Расстояние А
A L Wa	73	76	91	82	85	88	88	93
B L Wa	70	74	86	81	84	88	91	93

Уровень шума в месте эксплуатации:

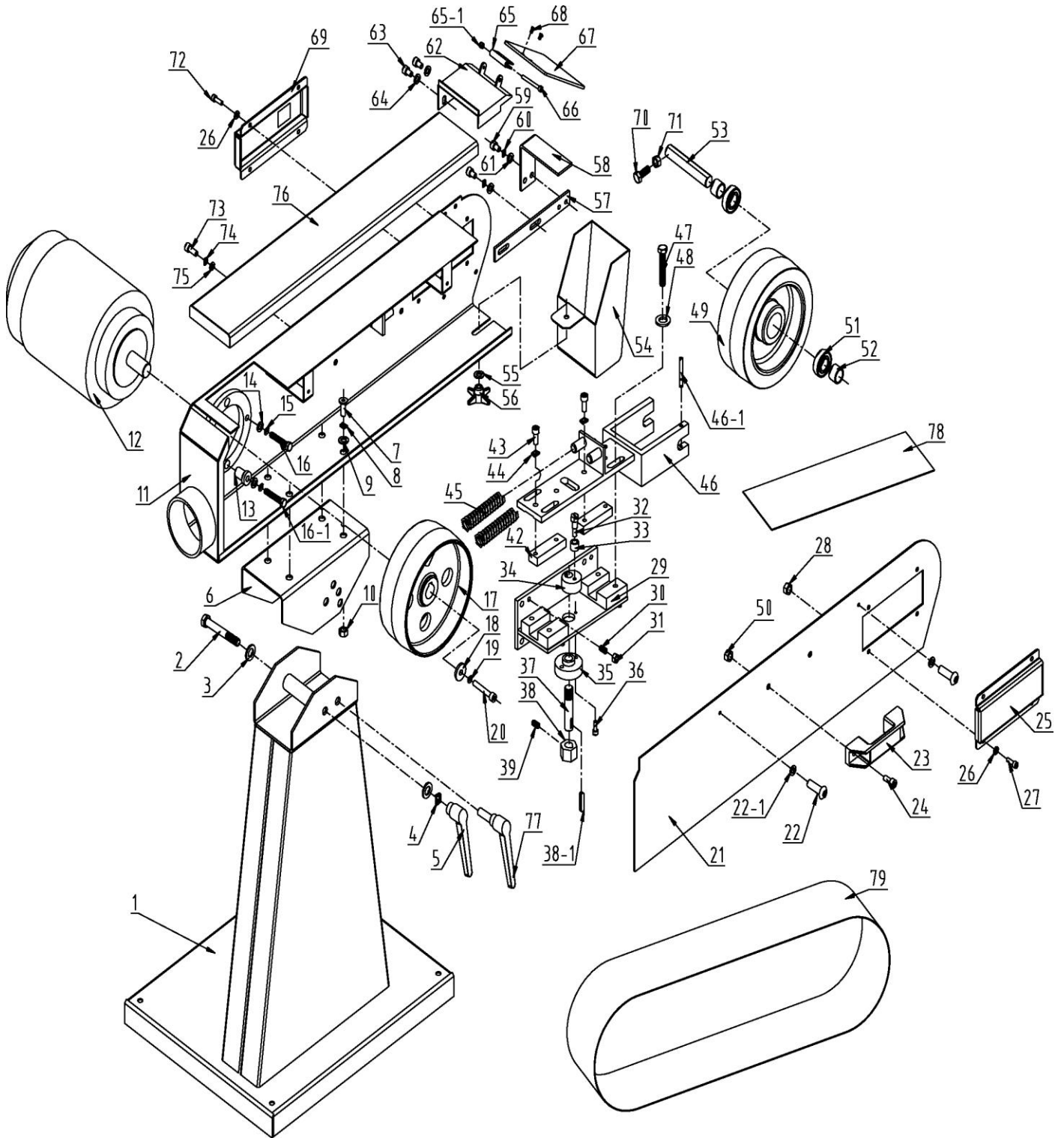
A: 85 дБ (A) при работе в холостом режиме без нагрузки при работающей вытяжке

B: 88 дБ (A) под нагрузкой при работающей вытяжке

## Принципиальная электрическая схема



# Чертеж в разобранном виде



## Перечень деталей

Деталь №	Описание	Количество	Деталь №	Описание	Количество
1	Стойка	1	39	Винт	1
2	Винт с шестигранной головкой M12x140	1	42	Прут скольжения	2
3	Кольцевая прокладка	2	43	Винт	4
4	Пружинная шайба	1	44	Пружинная шайба	4
5	Рукоятка	1	45	Пружина	2
6	Опора	1	46	Скользящий кронштейн	1
7	Винт	4	46-1	Штифт	1
8	Пружинная шайба	4	47	Винт	4
9	Кольцевая прокладка	4	48	Кольцевая прокладка	4
10	Гайка	4	49	Шкив	1
11	Корпус станка	1	50	Гайка	2
12	Электродвигатель	1	51	Подшипник	2
13	Втулка	2	52	Малая втулка	2
14	Кольцевая прокладка	4	53	Вал	1
15	Пружинная шайба	4	54	Искроуловитель	1
16	Винт	2	55	Кольцевая прокладка	1
16-1	Винт	2	56	Рукоятка	1
17	Направляющий круг	1	57	Монтажная плита	1
18	Крышка	1	58	Упор для закрепления заготовки	1
19	Пружинная шайба	1	59	Винт	4
20	Винт	1	60	Пружинная шайба	4
21	Боковая крышка	1	61	Кольцевая прокладка	4
22	Винт	2	62	Верхний упор для закрепления заготовки	1
22-1	Большая шайба	2	63	Винт	2
23	Рукоятка	1	64	Кольцевая прокладка	2
24	Винт	2	65	Крепление лицевого щитка	1
25	Левая маленькая крышка	1	65-1	Гайка	1
26	Кольцевая прокладка	8	66	Винт	1
27	Винт	4	67	Лицевой щиток	1
28	Гайка	4	68	Протектор	2
29	Седло скольжения	1	69	Правая маленькая крышка	1
30	Винт	4	70	Винт	1
31	Гайка	4	71	Гайка	1
32	Винт	1	72	Винт	4
33	Втулка	1	73	Винт	4
34	Эксцентриковый диск	1	74	Пружинная шайба	4
35	Седло	1	75	Кольцевая прокладка	4
36	Винт	2	76	Ограждение ленты	1
37	Вал	1	77	Рукоятка	1
38	Втулка	1	78	Графитовый слой	1
38-1	Шпонка	1	79	Шлифовальная лента	1

**Примечание:** Настоящее руководство предназначено только для ознакомления. По причине постоянного совершенствования станка в него могут быть внесены изменения без предварительного уведомления. При эксплуатации этого электрического станка учитывайте местное сетевое напряжение.