

## Шановний покупець,

Щиро дякуємо за довіру, виказану нам за придбання верстату.

При складанні цієї інструкції особлива увага приділялась можливості швидкого освоєння Вами верстата та забезпеченню безпечної роботи з ним. Будь ласка, зверніть увагу на ряд вказівок, пов'язаних з вивченням та зберіганням інструкції.

- Перед введенням верстата в експлуатацію повністю та уважно вивчіть дану інструкцію, звернувши особу увагу на вказівки з техніки безпеки.
- Ця інструкція розрахована на осіб, що володіють базовими технічними знаннями і навичками поводження з обладнанням, що є аналогічним тому верстату, який описується в ній. Якщо Ви ніколи не працювали на такому обладнанні, необхідно звернутися за допомогою до осіб, маючих такий досвід.
- Збережіть всю документацію, що поставляється разом із верстатом, для можливого повторного звернення до неї. Також збережіть чек (квитанцію на купівлю) для можливого пред'явлення гарантійних претензій.
- У разі перепродажу верстата або здачі його в оренду передайте разом із ним всю документацію, що входить в обсяг поставки.
- Виробник не несе відповідальності за будь-який збиток, що виникає внаслідок недотримання вказівок, що наведені в інструкції з експлуатації.

## Зміст:

1. Загальні вказівки
  2. Технічні характеристики
  3. Комплект постачання
  4. Загальні вказівки з техніки безпеки
  5. Розпакування
  6. Складання
  7. Встановлення
  8. Експлуатація
  9. Технічне обслуговування
  10. Приладдя, що постачається
  11. Усунення несправностей
- Деталювання  
Електросхема

В інструкції використані наступні символи для привертання уваги до важливої інформації:



**Увага!**  
Попередження про небезпеку



**Примітка**  
Важлива додаткова інформація



**Загальні вказівки**  
Прочитайте всі вказівки та інструкції



## 1. Загальні вказівки

- Даний шліфувальний верстат призначений винятково для шліфування виробів з дерева та їх замінювачів.
- Обробка інших матеріалів неприпустима або може проводитися тільки після консультації з представниками компанії.
- Порядок з вказівками з техніки безпеки, що містяться в інструкції з експлуатації, та особливими вимогами Вашої країни необхідно брати до уваги загальноприйняті технічні правила роботи на деревообробних верстатах.
- Кожне відхилення від цих правил при використанні розглядається як неприпустиме застосування і продавець не несе відповідальності за пошкодження, що відбулися в результаті цього.
- У верстаті неможна проводити ніяких технічних змін.
- Відповідальність несе тільки користувач.
- Використовувати верстат тільки в технічно справному стані.
- З'єднувальний кабель (або подовжувач) від автомата захисту та від джерела електроживлення до верстата має буди не менш ніж 3x1,5мм<sup>2</sup> (бажано мідний, трижильний з перетином кожної жили не менш ніж 1,5мм<sup>2</sup>).
- Верстат дозволяється експлуатувати особам, що ознайомлені з його роботою, технічним обслуговуванням та попереджені про можливі небезпеки.
- Якщо при розпакуванні Ви виявили пошкодження внаслідок транспортування, негайно повідомте про це Вашого продавця.
- Не запускайте верстат в роботу!

## 2. Технічні характеристики

Споживана потужність	0,37 кВт
Частота обертання шліфувального диску	2850 об/хв.
Діаметр шліфувального диску	150 мм
Діапазон нахилу столу	0-45°
Розміри столу	177x137 мм
Шліфувальна стрічка	100x914 мм
Швидкість шліфувальної стрічки	7,5м/сек

Витяжний штуцер  
Габаритні розміри (ДхШхВ)  
Маса

Ø63 мм  
470\360\330 мм  
22,5 кг

## 3. Комплект постачання

1. Абразивна стрічка
2. Шліфувальний круг для бокового диску
3. Шліфувальний стіл
4. Упор для шліфування під кутом.
5. Інструмент для монтажу
6. Інструкція з експлуатації
7. Список деталей.



## Примітка:

- Специфікація цієї інструкції є загальною інформацією.
- Виробник залишає за собою право вносити зміни до конструкції верстатів, що може призвести до зміни технічних характеристик обладнання, його стандартної комплектації, додаткового приладдя і зовнішнього вигляду.
- Налаштування, регулювання, наладка і технічне обслуговування обладнання здійснюються покупцем.

## 4. Загальні вказівки з техніки безпеки

- Даний дисково-стрічковий шліфувальний верстат призначений винятково для шліфування деревини та її замінювачів. Обробка інших матеріалів неприпустима або може проводитися у виняткових випадках після обговорення цього питання з виробником верстатів.
- Використовування верстата за призначенням включає в себе також дотримання зазначених виробником у інструкції експлуатаційних вимог та вимог по технічному обслуговуванню.
- Верстат повинен обслуговуватися винятково особами, що ознайомлені з правилами експлуатації та технічного обслуговування та мають уявність про небезпеки.
- Необхідно дотримуватись мінімально допустимого віку працівників при роботі з верстатом.
- Крім вказівок з техніки безпеки та спеціальних норм, що містяться в інструкції, та існують у Вашій країні, необхідно дотримуватись загальноприйнятих професійних правил при роботі з деревообробними верстатами.
- Будь-яке використання виробу, що виходить за межі вище зазначених правил, не є відповідним їм, та небезпеки, що впливають в результаті такого використання, не підпадають у зону відповідальності виробника.
- Ризик у цьому випадку буде нести

тільки користувач верстата.

- Деревообробне обладнання при непрофесійному його використанні може представляти собою певну небезпеку.
- Тому для його надійної експлуатації необхідно дотримуватися відповідних правил техніки безпеки та нижчезазначених вказівок.
- Перед початком монтажних робіт та експлуатації верстата прочитайте повністю та зрозумійте інструкцію з експлуатації.
- Бережіть інструкцію з експлуатації від забруднень та вологості та зберігайте поблизу від верстата, передавайте її наступному власнику.
- У верстат не можна вносити зміни, навішувати на нього додаткові пристрої та по іншому налаштовувати його.
- Щоденно перед увімкненням верстата перевіряйте його бездоганну роботу та наявність необхідних захисних пристроїв.
- Про встановлені дефекти верстата або його захисних систем необхідно докласти та усунути їх за допомогою осіб, котрим це було доручено. В таких ситуаціях не слід вмикати верстат. Убезпечте його від випадкового увімкнення, витягнувши штепсель із розетки.
- Аби довге волосся не заважало під час роботи, натягніть капелюха або сітку для волосся.
- Слід носити вузький одяг та зняти перед роботою усі прикраси, каблучки та наручні годинники.
- Слід використовувати захисне взуття. Ні в якому разі не носіть взуття для відпочинку та сандалії.
- Слід використовувати необхідні по інструкції особисті засоби захисту.
- При роботі з верстатом не одягайте рукавиці.
- При роботі з верстатом використовувати захисні окуляри.
- Встановіть верстат таким чином, аби залишити достатньо вільного місця для його обслуговування та для ведення матеріалу.
- Потурбуйтеся про достатнє освітлення робочого місця.
- Зверніть увагу на те, аби верстат був стійкий проти перекидання та міцно прикручений на міцній та рівній поверхні столу.
- Зверніть увагу на те, аби електричний дріт не був перешкодою робочому процесу.
- Робоче місце повинне бути вільним від непотрібних заготовок та ін.
- Ніколи не намагайтеся вхопитися за

будь-яку деталь працюючого верстата.

- Будьте уважні та сконцентровані. Будьте розумні.
- Ніколи не ставайте до роботи, знаходячись під впливом алкоголю або ліків. Зверніть увагу на те, що медикаменти можуть впливати на Вашу поведінку.
- Намагайтеся тримати за межами небезпечної зони осіб, що не беруть участі в процесі роботи верстата, особливо дітей.
- Працюючий верстат ніколи не залишайте без нагляду. Перед тим, як залишити робоче місце, відключіть верстат.
- Не вмикайте верстат у безпосередній близькості від горючих рідин або газів. Вивчіть можливості подавання сигналу пожежної тривоги та гасіння пожежі, наприклад, місце розташування вогнегасників.
- Не вмикайте верстат при підвищеній вологості або під дощем.
- Перед обробкою заготовки видаліть з неї сучки та інші чужорідні тіла.
- Завжди працюйте добре заточеним інструментом.
- Заготовка повинна розташовуватися на столі безпечно.
- Ніколи не працюйте з відкритими кришками свердлильних патронів.
- Необхідно витримувати мінімальні та максимальні розміри заготовок.
- Стружку та частини заготовки видаляти тільки при вимкненому верстаті.
- НЕ ставати ногами на верстат.
- Роботи з електрообладнанням повинні проводити тільки особи с перепусткою.
- Пошкоджений кабель підлягає негайній заміні.
- Роботи з переоснащення, встановлення та мийці верстату проводити тільки на вимкненому верстаті та при витягнутому штепселі



#### 4.1 Увага: небезпека

- Навіть при належному поводженні з верстатом виникають описані нижче ризики.
- Небезпека пошкодження ротаційним свердлом.
- Небезпека від відлетілих заготовок та частин заготовки.
- Небезпека від шуму та пилу.
- Необхідність мати індивідуальні засоби захисту, як, наприклад, засоби захисту очей, слуху та захисту від пилу. Встановлювати відповідну витяжку.
- Небезпека поранення електричним струмом у випадку неправильного встановлення кабельних з'єднань.

## 5. Розпакування

Див. рис. 1.

- Перевірити наявність пошкоджень виробу, що могли виникнути при транспортуванні.
- При виявленні пошкодження, необхідно направити претензію компанії-перевізнику.
- Провести перевірку комплектності. Слід негайно сповістити продавця про відсутні компоненти.
- Верстат постачається у зібраному вигляді. Додаткові компоненти, котрі необхідно прикріпити до шліфувального верстата, повинні бути розташовані та враховані перед проведенням складання.

A - Тарілчасто-стрічковий шліфувальний верстат;

B - Кутовий упор в зборі;

C - Задній упор;

D - Стіл;

E - Штифт;

F - Рукоятка з шайбою.

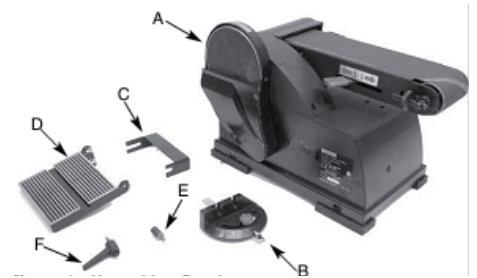


Рис. 1

На рисунку не показані наступні компоненти:

- Шліфувальний диск,
- рукоятка (2),
- ніжка (4),
- встановлюваний кронштейн (4),
- болт з внутрішнім шестигранником M6x16 (2),
- болт з шестигранною голівкою M6x16 (4),
- стопорна шайба M6 (2),
- пласка шайба M6 (6), шестигранна гайка M6 (4),
- шестигранний ключ 3 та 5 мм та гайковий ключ 13 мм

## 6. Складання

Див. рис. 2



#### Увага!

- Забороняється збирати обладнання за відсутності деяких компонентів.
- Для заміни компонентів слід використовувати дану інструкцію з експлуатації.



## Попередження!

- Забороняється експлуатувати верстат до закінчення повного складання.
- Забороняється експлуатувати верстат перш, ніж ця інструкція з експлуатації буде повністю прочитана та зрозуміла.

## Необхідні інструменти

- При складанні або регулюванні стрічки або кола шліфувально-стрічкового верстата потрібні наступні інструменти:
- гайковий ключ 13 мм;
- шестигранні ключі 3 та 5 мм;
- повірочний косинець;
- хрестоподібна викрутка.

## 6.1 Складання шліфувально-стрічкового верстата

Див. рисунки 2-3

- Треба обрати підходяще місце для розташування шліфувально-стрічкового верстата.
- Він повинен бути встановлений в місці з достатнім освітленням та подачею необхідного електроживлення.

## Для встановлення верстата:

- Його необхідно закріпити болтами до жорсткої рівної поверхні;
- Забезпечити достатній простір для пересування оброблюваного елемента.
- Також необхідно забезпечити достатній простір для того, аби ні оператор, ні особи, що стоять поруч, не знаходились на одній лінії з оброблюваною деталлю при експлуатації даного верстату.
- Необхідно організувати простір таким чином, аби можна було розташувати стрічку на верстаті по горизонталі.
- Вставити ніжку в кожний кут основи шліфувально-стрічкового верстата;
- Шліфувально-стрічковий верстат може бути встановлений на робочому місці оператора або стелажі для інструментів (див. Рекомендовані застосування) за допомогою болтів, стопорних шайб, шестигранних гайок або встановлюваних кронштейнів.

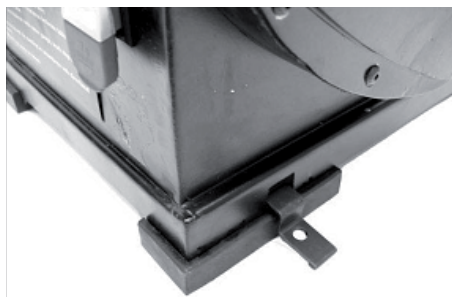


Рис. 2

- Вставити встановлювані кронштейни у роз'єми в основі шліфувально-стрічкового верстата.
- На рисунку 3 показані розміри основи, кріпильні отвори та простір, необхідний для розміщення конструкції столу та конструкції стрічки в горизонтальному положенні.

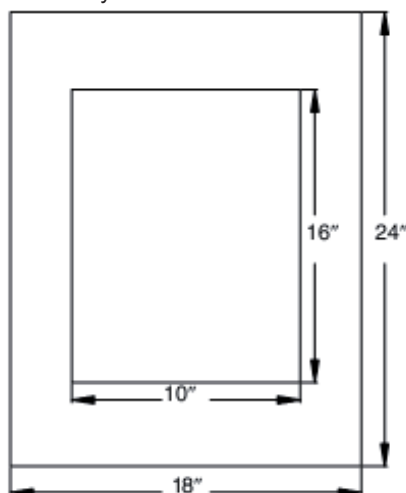


Рис. 3  
Розміри основи та необхідний простір

## 6.2 Кріплення шліфувального круга

Див. рис. 4

- Зняти кришку круга, послабивши та знявши чотири гвинти;
- Видалити захисну плівку з заднього боку шліфувального круга;
- Провести центрування шліфувального круга на алюмінієвому диску, сильно та рівномірно натисніть на нього;
- Заново встановити кришку круга.

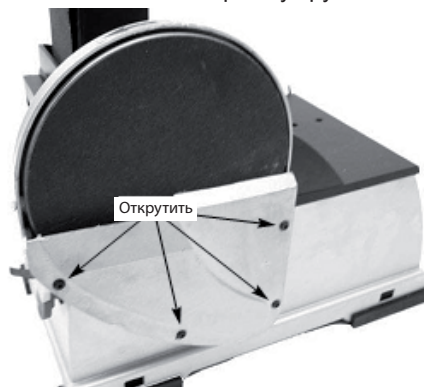


Рис. 4  
Зняти кришку та прикріпити шліфувальний круг

## 6.3 Кріплення столу

Див. рисунки 5-6.

- Стіл, що входить в комплект постачання, використовується як із кругом, так і зі стрічкою.

## Для використання верстата з кругом:

- Розташувати стіл на захисній огорожі круга а прикріпити за допомогою ручок;
- Загвинтити стопорну рукоятку, що проходить через круг, до захисної огорожі;
- Використовуючи повірочний косинець, встановити стіл перпендикулярно колу та закріпити його у даному положенні. За необхідністю встановити покажчик на 0°.



Рис. 5  
Використовування столу з кругом

## Для використання столу із стрічковим вузлом необхідно:

- Привернути фіксатор до корпусу стрічкового механізму;
- Розташувати стіл над фіксатором та тримачем. Закріпити стіл за допомогою двох ручок.
- Пригвинтити стопорну рукоятку, що проходить через стіл, до тримача.
- Використовуючи повірочний косинець з лінійкою, встановити стіл перпендикулярно стрічці та закріпити його у даному положенні. За необхідністю встановити покажчик на 0°.



Рис. 6  
Використовування столу зі стрічковим вузлом

## 7. Встановлення



### Попередження!

- Забороняється підключати шліфувально-стрічковий верстат до джерела електроживлення до закінчення складання.
- Електродвигун розроблений для експлуатації з зазначеною на табличці напругою та частотою.
- Допустимі навантаження при відхиленні напруги не більш ніж на 10 % від вказаного значення.
- Запуск верстата при напрузі, що виходить за встановлені межі, може призвести до перегріву та спалаху електродвигуна.
- При високих навантаженнях необхідно, аби напруга на клеммах двигуна була меншою, ніж напруга, що зазначена на заводській табличці з паспортними даними

## 8. Експлуатація

### Опис

- Стрічка та круг використовуються для шліфування, зняття задирок, загострення та затирання великих оброблюваних елементів з деревини та пластику.
- Корпус стрічки можна повернути з вертикальної позиції у горизонтальну для шліфування великого прямого оброблюваного елемента
- Напрямний барабан дозволяє здійснювати шліфування контурних форм та покриттів поверхонь.
- Круг може бути використаний для шліфування та зняття задирок з поверхонь.
- Шліфувально-стрічковий верстат має 50 мм отвір штуцера, через котрий видаляється пил, як зі стрічки, так і з круга.
- Регульований кутвий упор використовується на робочому столі для пересування деталі оброблюваного елемента під необхідним кутом під час шліфування. Задній упор входить у комплект постачання верстата для шліфування довгих деталей на стрічці.

### 8.1 Запобіжні заходи

- У будь-який час при регулюванні або заміні будь-яких шліфувальних витратних інструментів встановлювати вимикач у положення «OFF» (ВИМК) та виймати штепсельну вилку з розетки;
- Перевіряти рукоятку та болти столу. Вони повинні бути міцно затягнуті;
- Переконайтеся у тому, що усі захисні пристрої правильно встановлені та міцно закріплені;

- Переконайтеся у тому, що усі рухомі елементи вільно пересуваються та не мають будь-яких перешкод;
- Переконайтеся у тому, що усі кріпильні елементи міцно затягнуті та не мають віброуючого вільного ходу;
- При відключеному джерелі електроживлення провести перевірку вручну на наявність перешкод та провести відповідні регулювання, якщо необхідно;
- Завжди використовуйте засоби для захисту очей та обличчя;
- Переконайтеся у тому, що шліфувальна стрічка має правильний напрямок обертання. Правильне розташування забезпечує оптимальну продуктивність;
- Після встановлення вимикача у положення «ON» (УВИМК) завжди чекайте повного набору швидкості перед тим, як почати шліфування або зачистку;
- Переконайтеся у тому, що круг обертається проти годинникової стрілки. Шліфувальна стрічка повинна рухатися вниз;
- Уникайте віддачі при шліфуванні, дотримуючись напрямку стрілок-показчиків;
- Не торкайтеся руками шліфувальної стрічки, круга та усіх рухомих компонентів;
- Для досягнення оптимальної продуктивності не гальмуйте двигун та не зменшуйте швидкість. Не тисніть на оброблюваний елемент під час шліфування;
- Завжди підтримуйте оброблюваний елемент на столі або заднім упором при шліфуванні стрічкою або на столі при шліфуванні кругом;
- Ніколи різко не підштовхуйте загострений кінець оброблюваного елемента до стрічки або круга. Шліфувальна тканина може порватися;
- Замініть шліфувальні елементи, коли вони забруднені (засалені) або зношені.

### 8.2 Вимикач

Див. рис. 7

- Вимикач розташований у верхній передній правій частині основи.
- Для увімкнення слід перемістити вимикач у верхнє положення.
- Для вимкнення слід опустити вимикач у нижнє положення.
- Шліфувально-стрічковий верстат може бути захищений від несанкціонованого використання за допомогою блокування вимикача.
- Для блокування необхідно:
- Перемістити вимикач у положення «OFF» (ВИМК) та від'єднати

шліфувально-стрічковий верстат від джерела електроживлення;

- Витягніть кнопку. Вимикач не може бути переміщений у положення «ON» (УВИМК), якщо дана кнопка знята;



### Примітка

- Якщо кнопка буде знятою, коли вимикач знаходиться у положенні «ON» (УВИМК), вимикач можна буде відключити, але потім не можна буде знову увімкнути.
- Для встановлення кнопки на місце слід вставити її у роз'єм на вимикачі до тих пір, доки вона не клацне.

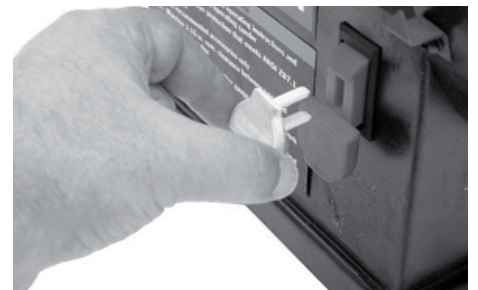


Рис. 7

Блокування вимикача у положенні «OFF» (ВИМК)

### 8.3 Регулювання ходу стрічки

Див. рис. 8

- Для перевірки ходу слід швидко увімкнути та вимкнути кнопку.
- Стрічка повинна знаходитися у центрі на напрямному та приводному барабанах.
- Слід регулювати гайку ходу за мірою необхідності для розміщення стрічки у центрі барабанів;
- Якщо стрічка зміщується вліво, необхідно повернути гайку ходу вправо. В іншому випадку повернути гайку ходу вліво.



Рис. 8

Регулювання ходу стрічки

- Швидко увімкнути та потім вимкнути верстат.
- Якщо стрічка зміститься в один бік,

продовжуйте регулювати гайку ходу за мірою необхідності для розміщення стрічки у центрі барабанів.

#### 8.4 Регулювання положення стрічкового механізму

Див. рис. 9

- Стрічковий механізм може бути переведений із вертикального положення у горизонтальне, або розміщений під будь-яким кутом між даними положеннями.
- Послабити болт із внутрішнім шестигранником, котрий вкручений у кронштейн шарніру;
- Нахилити конструкцію у необхідне положення.
- Закріпити положення стрічкового механізму, затягнувши болт із внутрішнім шестигранником у кронштейні шарніру;
- Регульовані жорсткі упори передбачені, як для горизонтального, так і для вертикального положень.



#### Примітка

- Горизонтальний обмежувальний упор розміщений у верхній точці основи, а вертикальний обмежувальний упор – під кришкою стрічки.

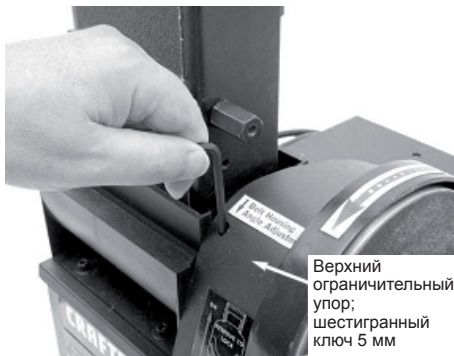


Рис. 9

Послабити болт для нахилу стрічково-шліфувального вузла.

#### 8.5 Регульований кут столу

Див. рис. 10

- Стіл використовується для встановлення оброблюваного елемента при шліфуванні стрічкою, коли стрічкова конструкція знаходиться у вертикальному положенні;
- Для регулювання кута столу слід послабити рукоятку, нахилити стіл у необхідне положення та потім закріпити його за допомогою рукоятки.

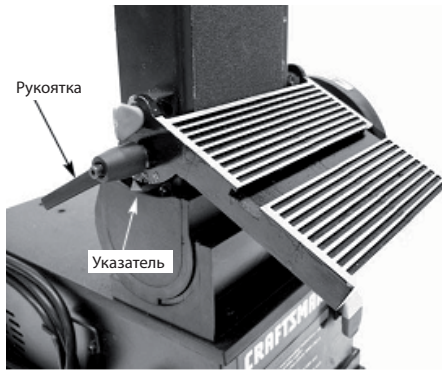


Рис. 10

Стіл нахилений униз на 45°

#### 8.6 Горизонтальне шліфування стрічкою з використанням заднього упору

Див. рис. 11

- Задній упор утримує оброблюваний елемент при шліфуванні стрічкою, коли стрічковий механізм знаходиться у горизонтальному положенні.
- Зняти стіл та фіксатор із стрічкового механізму;
- Перевести стрічковий механізм із вертикального положення в горизонтальне та закріпити.
- Встановити задній упор на стрічковий механізм, використовуючи два болти;
- Напрямний барабан може бути використаний у якості контактної барабана із шліфувальною поверхнею.

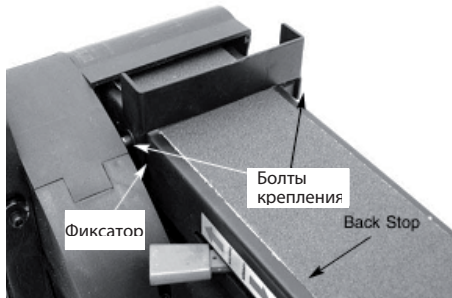


Рис. 11

Кріплення заднього упору

#### 8.7 Шліфування абразивною стрічкою

##### Полірування рівних поверхонь:

- міцно утримуючи оброблюваний елемент; тримати пальці на безпечній відстані від абразивної стрічки;
- Використовувати стіл для розміщення та закріплення оброблюваного елемента.
- Розмістити оброблюваний елемент таким чином, аби край прилягав до столу, та пересувати його рівномірно по абразивній стрічці;

##### Полірування довгих частин:

- використовувати стрічку у горизонтальному положенні із заднім упором.
- Тиснути із силою, достатньою тільки

для того, аби дозволити абразивній стрічці шліфувати матеріал;

- Використовувати задній упор для розміщення та закріплення шліфованого елемента.
- Розташувати оброблюваний елемент таким чином, аби край прилягав до заднього упору, та пересувати рівномірно по абразивній стрічці.
- Шліфування дуже тонких поверхонь потребує особливої уваги.
- Шліфування зігнутих країв: шліфувати зовнішній край слід на рівній частині абразивної стрічки;

#### Шліфування торців:

- найбільш зручно шліфувати краї довгих оброблюваних елементів за допомогою абразивної стрічки у вертикальному положенні.
- Розташувати стіл на боці стрічки шліфувально-стрічкового верстату.
- Рівномірно пересувати оброблюваний елемент по абразивній стрічці.
- Для точності слід використовувати кутовий упор. Для скошених оброблюваних елементів можна нахилити стіл.

#### 8.8 Шліфування абразивним кругом

- Шліфування абразивним кругом добре підходить для обробки невеликих рівних поверхонь та опуклих країв.
- Пересувати оброблюваний елемент по нижній стороні (вліво) абразивного диска.
- Міцно утримувати оброблюваний елемент обома руками. Тримати руки на безпечній відстані від абразивного круга.
- Абразивний круг обертається з максимальною швидкістю та видаляє більшу кількість матеріалу з боку зовнішньої кромки.
- Для точності слід використовувати кутовий упор.

#### 8.9 Використання кутового упору

Див. рис. 12

- Використовувати кутовий упор для кріплення оброблюваного елемента та забезпечення правильного кута під час шліфування.
- Використовувати комбінований косинець для встановлення кутового упору на стрічці (кругу).
- Показчик повинний бути на нульовій відмітці. За необхідністю слід послабити гвинт та пересунути показчик.
- Після встановлення кутового упору на стрічці (кругу) встановити потрібний кут за допомогою пересування шкали кутового упору та її фіксування на місці за допомогою гайки.

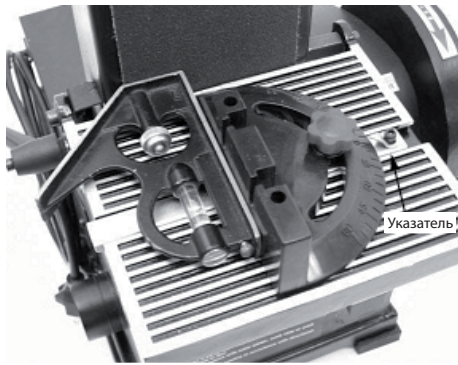


Рис. 12  
Встановлення кутового упору

### 8.10 Заміна абразивної стрічки

Див. рис. 13

- Шліфувальна стрічка підлягає заміні, коли вона зношена, пошматована або засалена.
- Зняти конструкцію столу.
- Зняти покажчик, потім посунути кришку вверх та витягнути із дефлектора пилу.
- Послабити натягнення стрічки, пересуваючи натяжний важіль у напрямку напрямного барабану.
- Здвинути стару стрічку з приводного та напрямного барабанів.



#### Примітка

- На внутрішньому боці стрічки може матися стрілка.
- Дана стрічка повинна вказувати напрямок руху стрічки для запобігання розриву стрічки у місцях склеювання.

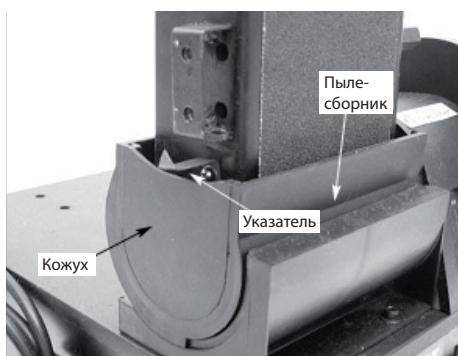


Рис. 13  
Заміна стрічки

- Протягнути нову стрічку через провідний та напрямний барабани. Розташувати стрічку у центрі барабанів.
- Доступні додаткові абразивні стрічки (див. «Рекомендоване приладдя»).
- Повернути натяжний важіль у напрямку приводного барабану для натягнення стрічки.
- Перевірити хід стрічки. Див. «Регулювання ходу стрічки».
- Провести складання компонентів у зворотному порядку.

### 8.11 Заміна абразивного круга

Див. рис. 14

- Зняти стіл.
- Зняти кришку круга, послабивши та вийнявши чотири гвинти.
- Зняти старий круг з алюмінієвого диска. Обрати потрібний абразивний круг та прикріпити його до алюмінієвого диска.
- Доступні додаткові абразивні круги (Див. «приладдя»).
- Зняти кришку круга.



Рис. 14  
Зняття кришки для заміни круга

## 9. Технічне обслуговування



### Попередження!

- Необхідно переконаватися в тому, що пристрій відключений від джерела електроживлення перед початком проведення обслуговування або заміною будь-яких компонентів.

### Чищення

- Необхідно тримати верстат та майстерню в чистоті.
- Не допускати накопичення шліфувального пилу на поверхні інструменту.
- Підтримувати чистоту барабанів.
- Бруд на барабанах може призвести до поганого ходу та ковзання стрічки.
- Слід періодично спустошувати пилосбірник.
- Необхідно впевнитися, що електродвигун утримується в чистоті та часто чиститься пилососом для видалення пилу.
- Слід використовувати мило та воду для чищення пофарбованих компонентів, гумових компонентів та захисних застосувань із пластику

### Змазка

- Кулькові підшипники із захисними шайбами змащуються на заводі-виробнику на весь термін служби.
- Вони не потребують подальшого змащування.

- Коли здається, що робота іде важко, тонкий шар воску, нанесеного на стіл, полегшить проведення операцій при шліфуванні.
- Забороняється наносити віск на стіл стрічки. Стрічка може почати збирати віск та накопичувати його на колесах, тим самим приводячи до прослизання.

### Ремонт

- Якщо силовий кабель зношений, пошматований або пошкоджений, його необхідно негайно відправити у ремонт.
- Замінювати зношені абразивні компоненти за мірою необхідності.
- Замінювати усі пошкоджені або встановлювати відсутні компоненти. Для замовлення компонентів слід використовувати список деталей.
- Будь-яка спроба ремонту двигуна може призвести до виникнення небезпечної ситуації, якщо ремонт не виконується кваліфікованим технічним фахівцем.

## 11. Устранение неисправностей

НЕСПРАВНІСТЬ	ЙМОВІРНА ПРИЧИНА	ДІЯ ПО ВИПРАВЛЕННЮ
Двигун не запускається	Низька напруга	Перевірити наявність необхідної напруги у силовому шнурі
	Розімкнуте з'єднання у двигуні або нещільне з'єднання	Перевірити усі з'єднання виводів на двигуні на наявність послаблення або розімкнутого з'єднання
	Несправний вимикач Несправний конденсатор	Замінити вимикач Замінити конденсатор
Двигун не запускається; вибиваються запобіжники або спрацьовують розмикачі ланцюга	Коротке замкнення у мережевому шнурі або штепсельній вилці	Перевірити шнур або штепсельну вилку на наявність пошкодженої ізоляції та замкнутих дротів
	Коротке замкнення у двигуні або послаблені з'єднання	Перевірити усі з'єднання виводів на двигуні на наявність послаблення або замкнутих виводів, або зносу ізоляції дротів
	Невірно підібрані запобіжники або розмикачі ланцюга для силової лінії	Встановити відповідні запобіжники або розмикачі ланцюга
Двигун не може набрати повну потужність (вихідна потужність двигуна різко знижується поряд із зниженням напруги на клеммах двигуна)	Силова лінія перевантажена лампами, приборами та іншими двигунами	Зменшити навантаження на силову лінію
	Використовуються дроти недостатнього розміру або ланцюг занадто довгий	Збільшити розмір дротів або зменшити довжину проводки
	Загальне перевантаження виробничих об'єктів компанії-виробника електроенергії	Запросити проведення перевірки напруги компанією-виробником електроенергії
Двигун перегрівається	Двигун перевантажений	Зменшити навантаження на двигун
Двигун заїдає, що призводить до вибивання запобіжників або замкненню розмикачів ланцюга	Коротке замкнення у двигуні або послаблені з'єднання	Перевірити з'єднання на двигуні на наявність послаблення, замкнення виводів, знос ізоляції або вивідних дротів
	Низька напруга	Усунути низьку напругу в лінії
	Невірно підібрані запобіжники або розмикачі ланцюга для силової лінії	Встановити відповідні запобіжники або розмикачі ланцюга
Двигун перевантажений	Зменшити навантаження на двигун	
Робота машини сповільнюється при експлуатації	Занадто сильний тиск на оброблюваний елемент	Зменшити тиск
Абразивна стрічка зісковзує з верхнього колеса	Невірний хід	Див. процедуру «Регулювання ходу стрічки»