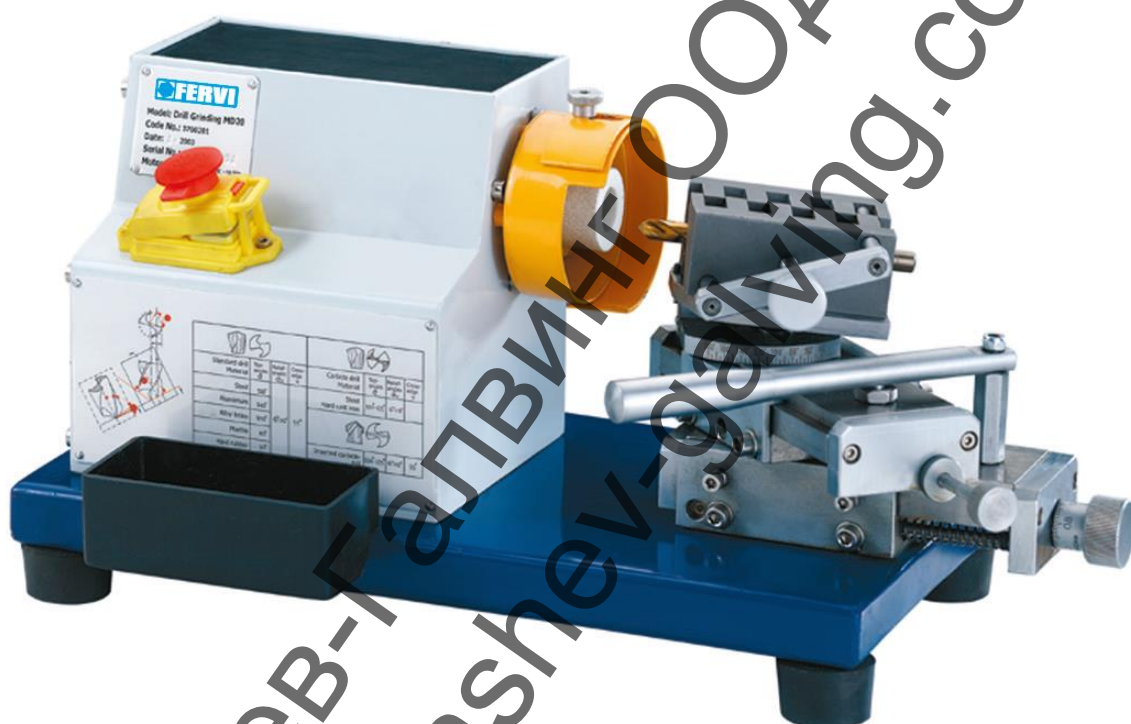


Ръководство за експлоатация и поддръжка

Превод от английски език



Уред за заточване на свредла
Каталожен номер A0132A



Превод на оригиналните инструкции

УВОД



Прочетете това ръководство преди работа с инструмента

ОРИГИНАЛНИ ИНСТРУКЦИИ

Задължително прочетете следното ръководство, преди да започнете каквато и да е операция с инструмента. Гаранция за правилното функциониране и производителност на машината зависи от стриктното спазване на инструкциите, съдържащи се в това Ръководство.



Квалификация на оператора

Работниците, отговарящи и използващи следния инструмент, трябва да разполагат с цялата необходима информация, образование и да получат подходящо обучение по отношение на безопасността, включително:

- a) Условия за използване на оборудването;
- b) Предвидими анормални ситуации, съгласно Член 73 от Законодателното постановление 81/08.

Гарантираме, че устройството отговаря на спецификациите и техническите инструкции, на датата на неговото издаване (посочена на тази страница), описани в Ръководството. От друга страна, устройството може да бъде обект на бъдещи важни технически промени, без да бъде актуализирано Ръководството.

Поради тази причина, проверявайте FERVI за информация, свързана с модификациите, които могат да бъдат приложени.



СЪДЪРЖАНИЕ

1	ВЪВЕДЕНИЕ.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
1.1	Предговор	Error! Bookmark not defined.
2	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТТА.....	8
2.1	Общи правила за безопасност при работа с машини	8
2.2	Специални правила за безопасност при работа с уреди за заточване	9
2.3	Правила за безопасност при електрическо машинно оборудване	10
2.4	Техническа помощ.....	10
2.5	Други разпоредби.....	10
3	ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ.....	11
4	ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
4.1	Описание на основните части	13
4.1	Идентификационна табелка	Error! Bookmark not defined.
4.2	Пиктограми	Error! Bookmark not defined.
5	МОНТИРАНЕ НА МАШИНАТА	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
5.1	Монтиране на предпазителя на заточващото колело	Error! Bookmark not defined.
5.2	Свързване на захранващия щепсел и тестване на машината	18
6	КОНТРОЛНИ / АВАРИЙНИ БУТОНИ	19
6.1	Бутон за стартиране.....	19
6.2	Бутон за спиране	19
6.3	Бутон за аварийно спиране (гъбообразен).....	19
7	РАБОТА	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
7.1	Инструкции за употреба	20
7.2	Употреба на уреда за заточване	21
7.2.1	Фиксиране на свредлото	21
7.2.2	Настройване на носещата основа и въртящата се стойка	22
7.2.3	Главен процес по заточване	23
7.2.4	Заточване, изтъняване на ядрото.....	Error! Bookmark not defined.
7.3	Специално заточване	29
7.3.1	Правила за перфектно заточване.....	30
7.3.2	Настройване на преместването на страничния плъзгач	30
8	ПРЕДПАЗНИ УСТРОЙСТВА НА МАШИНАТА	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
8.1	Електрически предпазни устройства	31
8.1	"Механични" предпазни устройства	32

9	ПОДДРЪЖКА.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
9.1	Ежедневна поддръжка	33
9.2	Периодична поддръжка	34
9.3	Смяна на колелото.....	Error! Bookmark not defined.
10	ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПРОБЛЕМИ.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
11	ИЗХВРЪЛЯНЕ НА ЧАСТИ И МАТЕРИАЛИ	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
12	ДИАГРАМА НА ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ВЕРИГА	37
13	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	38

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



1 ВЪВЕДЕНИЕ

Това Ръководство се доставя с машината, и трябва да бъде сметено за неделима част от нея.

Производителят притежава цялата материална и интелектуална собственост върху това Ръководство; всяко разпространение или копиране, дори частично, на тази публикация без предварително писмено съгласие е забранено.

Целта на следното ръководство е да предостави необходимите знания, свързани с употребата и поддръжката на **Уреда за заточване на свредла Кат. No. A0132A** и да създаде у оператора, на когото е поверена тази машина, чувство за отговорност и познания за възможностите и ограниченията на машината.

При поверяване на машината на квалифициран оператор, операторът трябва отлично да познава машината, ако възнамерява да я използва безопасно и ефективно.

Операторите трябва да бъдат правилно обучени и подготвени, така, че това Ръководство трябва да бъде прочетено и обсъдено с персонала, отговарящ за въвеждането в експлоатация, работата и поддръжката на **Уреда за заточване на свредла**. Целта е всички действия да бъдат изпълнявани по най-безопасния и ефективен начин от този, който извършва тези задачи.

Поради тази причина, задължително трябва да се спазват инструкциите в следното Ръководство, които са необходимо условие за безопасна и удовлетворяваща работа на машината.

Преди да бъде стартиран, монтиран и използван **Уреда за заточване на свредла**, упълномощеният персонал трябва:

- внимателно да прочете този технически документ;
- да знае с какви защитни и устройства за безопасност разполага машината, тяхното местоположение и как те функционират.

Купувачът носи отговорността да осигури подходящо обучение на използващите го, така, че те да са наясно с цялата информация и инструкции в този документ, както и с потенциалните рискове при работа с **Уреда за заточване на свредла**.

Производителят отхвърля всякаква и цялата отговорност за нараняване на хора и/или вещи, причинени от неспазването на инструкциите в следното Ръководство.

Уредът за заточване на свредла е проектиран и произведен с механични защиты и устройства за безопасност на оператора/ползвателя от възможни наранявания. Строго забранено е да се модифицират или премахват защиты и устройства за безопасност, както и предупредителни етикети. Ако това трябва да се извърши (например, при почистване или ремонтна дейност), уверете се, че никой не би могъл да използва машината.

Модификации на машината, извършени от потребителя, следва да биват считани за извършени на собствена отговорност, и поради тази причина производителят отхвърля всякаква и цялата отговорност при всякакви наранявания върху хора и/или имущество, причинени при поддръжка,

извършена от неквалифициран персонал и по начин, несъответстващ на работните процедури, описани по-долу.

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



ГРАФИЧНО ПРЕДСТАВЯНЕ НА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯТА ЗА БЕЗОПАСНОСТ, РАБОТА И РИСКОВЕ.

Следните полета са предназначени да привлекат вниманието на читателя/потребителя за правилно и безопасно използване на машината:



Внимание

Следното подчертава правилата за поведение, за да бъде предотвратена вреда по машината и/или възникването на опасни ситуации.



Остатъчни рискове

Следното подчертава наличието на опасности, които водят до остатъчни рискове, на които операторът трябва да обърне внимание, за да предотврати нараняване или повреда на имущество.

1.1 Предговор

За да оперирате безопасно и лесно с уреда за заточване на свредла, това Ръководство трябва да бъде внимателно прочетено с цел да получите нужните познания. С други думи, издръжливостта и производителността са силно зависими от начина на използване на машината.

Дори, ако вече сте запознати с уреда за заточване на свредла, задължително е да следвате описаните инструкции, в допълнение към общите указания, които трябва да се спазват по време на работа.

- Снабдете се с пълната информация за машината.
Прочетете внимателно това Ръководство, за да възприемете: работата, устройствата за безопасност и всички необходими предпазни мерки, свързани с машината. Всичко това е с цел безопасна употреба на машината.
- Носете подходящо облекло, съобразено с работата.
Операторът трябва да носи подходящо облекло с цел да предотврати възникването на нежелани инциденти.
- Поддържайте машината внимателно.



Използване на машината

Машината трябва да бъде използвана единствено от квалифициран персонал, обучен да работи с нея.

2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТТА

2.1 Общи правила за безопасност при работа с машини



Рискове, свързани с използването на машината

НЕ подценявайте рисковете, свързани с използването на машината и останете фокусирани върху работата, която извършвате.



Рискове, свързани с използването на машината

Въпреки, че машината е оборудвана с всички предпазни устройства за безопасното ѝ използване е необходимо да обърнете внимание на всички изисквания за предотвратяване на инциденти, описани в различните части на следното Ръководство.



Рискове, свързани с използването на машината

Всяко лице, което отговаря за използването и поддръжката на машината, трябва първо да прочете инструкциите в Ръководството, особено частта, свързана с безопасността. Препоръчително е мениджърът, отговарящ за безопасността да получи писмено позволение за гореспоменатото.



Рискове, свързани с използването на машината

- По време на всички фази на работа, трябва се да процедира с повишено внимание с цел предотвратяване на вреди на хора, имуществата или на самата машина
- Моля, използвайте машината единствено за предназначените употреби.
- Не преправяйте устройствата за безопасност, предоставени от производителя.



Рискове, свързани с използването на машината

Преди да извършите каквато и да било дейност по машината, операторът трябва да използва подходящи лични предпазни средства (ЛПС), като ръкавици и очила.

1. Винаги проверявайте ефективността и целостта на машината.
2. Преди да свържете машината към електрическата мрежа, се уверете, че прекъсвачът е в неутрално положение.
3. Не стартирайте машината в затворени или слабо вентилирани зони, или при наличието на лесно запалима и/или експлозивна среда. Не използвайте машината на влажни и/или мокри места, или когато е изложена на дъжд или влага.
4. Вземете мерки за предотвратяване на случайно стартиране.
5. Преди да стартирате машината, се уверете, че в нея няма останали гаечни ключове за настройване или поддръжка.



6. Поддържайте работното място подредено и свободно от препятствия; безпорядъкът води до инциденти.
7. Уверете се, че до работната среда е ограничен достъп на деца, външни лица и животни.
8. Не извършвайте с машината задачи, различни от тези, за които е предназначена. Използвайте машината единствено за целта, за която е предназначена, както е описано в Ръководството с инструкции.
9. Работете без да се разсейвате.
10. Работните пространства трябва да бъдат добре осветени.
11. По време на работа винаги носете предпазни очила и ръкавици. Ако се отделя прах, използвайте подходяща маска.
12. Носете подходящо облекло. Широките дрехи, висящите бижута, дългата коса, и т. н. .., могат да бъдат захванати в движещите се части, причинявайки непоправими наранявания..
13. Преди да работите с машината, подменете износените и/или повредени части, проверете дали функционират правилно защитите и устройствата за безопасност. В случай на нужда от проверка на машината, се свържете с квалифициран персонал по поддръжка. Използвайте единствено оригинални резервни части.
14. **Прекъснете електрозахранването към машината, ако:**
 - Не използвате машината;
 - Машината е оставена без надзор;
 - Извършвате дейности, свързани с поддръжка или настройка, защото машината не функционира;
 - Захранващият кабел е повреден;
 - Разменяте работния инструмент;
 - В случай, че машината трябва да бъде преместена на друга локация;
 - Почиствате машината.
15. Не използвайте машината в зони с риск от пожар и/или експлозия.
16. Препоръчително е потребителите, използващи тази публикация за извършване на поддръжка и ремонт, да имат основни познания за механичните принципи и техническите процедури по ремонтване.
17. **Лицето, отговарящо за безопасността във фирмата, трябва да се увери, че персоналят, отговорен за използването на машината, е прочел и разбрал напълно съдържанието на Ръководството.**
18. **Лицето, отговарящо за безопасността във фирмата, е отговорно за следенето на статуса на риска във фирмата, съобразно Законодателното постановление 81/08.**

2.2 Специални правила за безопасност при работа с уреди за заточване

1. Преди да свържете машината към електрозахранването, се уверете, че въртящите се части не са повредени или износени. Също така се уверете, че прекъсвачът е в неутрална позиция.
2. Не докосвайте инструментите, докато се движат. Не повдигайте машината, като използвате части от оборудването.
3. За да спрете инструментите на машината, винаги използвайте единствено командното устройство за спиране (червения бутон).
4. Не оставяйте машината без надзор, докато инструментите и другите движещи се части не спрат окончателно.

2.3 Правила за безопасност при електрическо машинно оборудване



Рискове, свързани с използването на машината

1. Не модифицирайте електрическата система по какъвто и да било начин. Всякакъв опит по това отношение може да застраши работата на електрическите устройства, като по този начин може да бъде причинена неизправност или злополука.
2. Работа, извършвана по електрическата система на машината, трябва да бъде извършена от квалифициран и упълномощен персонал.
3. Ако чуете необичайни шумове или усетите нещо странно, незабавно спрете машината. След това извършете инспекция и, ако е необходимо, извършете ремонти, съгласно изискванията.

1. Уверете се, че захранващото напрежение съответства с етикета и техническите спецификации (230 V / 50 Hz).
2. Препоръчително е да се използва устройство за автоматично прекъсване на електрозахранването в случай на неизправност, което да бъде синхронизирано с електрическата система на машината. За по-подробна информация се свържете с правоспособен електрик.
3. Електрическият контакт трябва да бъде биполярен със заземителна клема (10/16 A, 250 V), сеченията на всички кабелни удължители трябва да бъде същото или по-голямо от това на захранващия кабел на машината.
4. Захранващият кабел не трябва никога да влиза в контакт (и кабелният му удължител) с горещи предмети, остри ръбове, мокри или омаслени повърхности.
5. Захранващият кабел трябва профилактично да бъде проверяван за повреда и износване преди всяка употреба. Ако кабелът не е в добро състояние, го подменете с нов.
6. Не използвайте захранващия кабел, за да повдигате машината или, за да извадите щепсела от контакта.

2.4 Техническа помощ

За всякакви проблеми или съмнения, моля, свържете се с отдела за обслужване на клиенти на Вашия дилър, който разполага с компетентен и специализиран персонал, специфично оборудване и резервни части.

2.5 Други разпоредби

ЗАБРАНЕНА Е ПРОМЯНАТА НА УСТРОЙСТВОТА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Първото нещо, което трябва да направите, когато започвате работа, е да проверите наличието и целостта на защитите и работата на предпазните устройства.

Ако откриете някакъв дефект, не използвайте машината!

Също така е строго забранено за се свалят предпазители, предпазните устройства, етикети и предупредителни табели на машината.



3 ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ SPECIFICATIONS

	Модел	Каталоген No. A0132A
Технически данни	Мощност (W)	600
	Напрежение (V)	230
	Честота (Hz)	50
	Скорост на шлифовъчното колело (об/мин)	7,000
	Заточващи цилиндрични върхове (мм)	3 - 20
	Тегло (кг)	21
	Размери Ш x Д x В (мм)	500x230x250
	Акустично налягане (dB(A)) според UNI EN ISO 3744:2010	59.3 ± 3.2
	Ниво на акустично налягане (dB(A)) на работното място на оператора според UNI EN ISO 11202:2010	65.0 ± 4.0
	Ниво на вибрациите a_{hv} (m/c ²)	0.329 ± 0.315
Данни за инструмент	Външен диаметър на шлифовъчното колело (мм)	40
	Вътрешен диаметър на шлифовъчното колело (мм)	26
	Височина на шлифовъчното колело (мм)	38
	Резба на шлифовъчното колело	M8

4 ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

Уредът за заточване на свредла е изключително лесен за употреба и е предназначен за заточване на режещи върхове.

Характеристиките, които отличават уредът за заточване, са неговата скорост и лекота на използване.

Машината е конструирана на метална основа, два плъзгача, фиксираща скоба и електрически двигател, върху който е монтирано чашкообразно шлифовъчно колело.

Шлифовъчното колело е защитено посредством специално формирана регулируема кутия.



Движещи се части

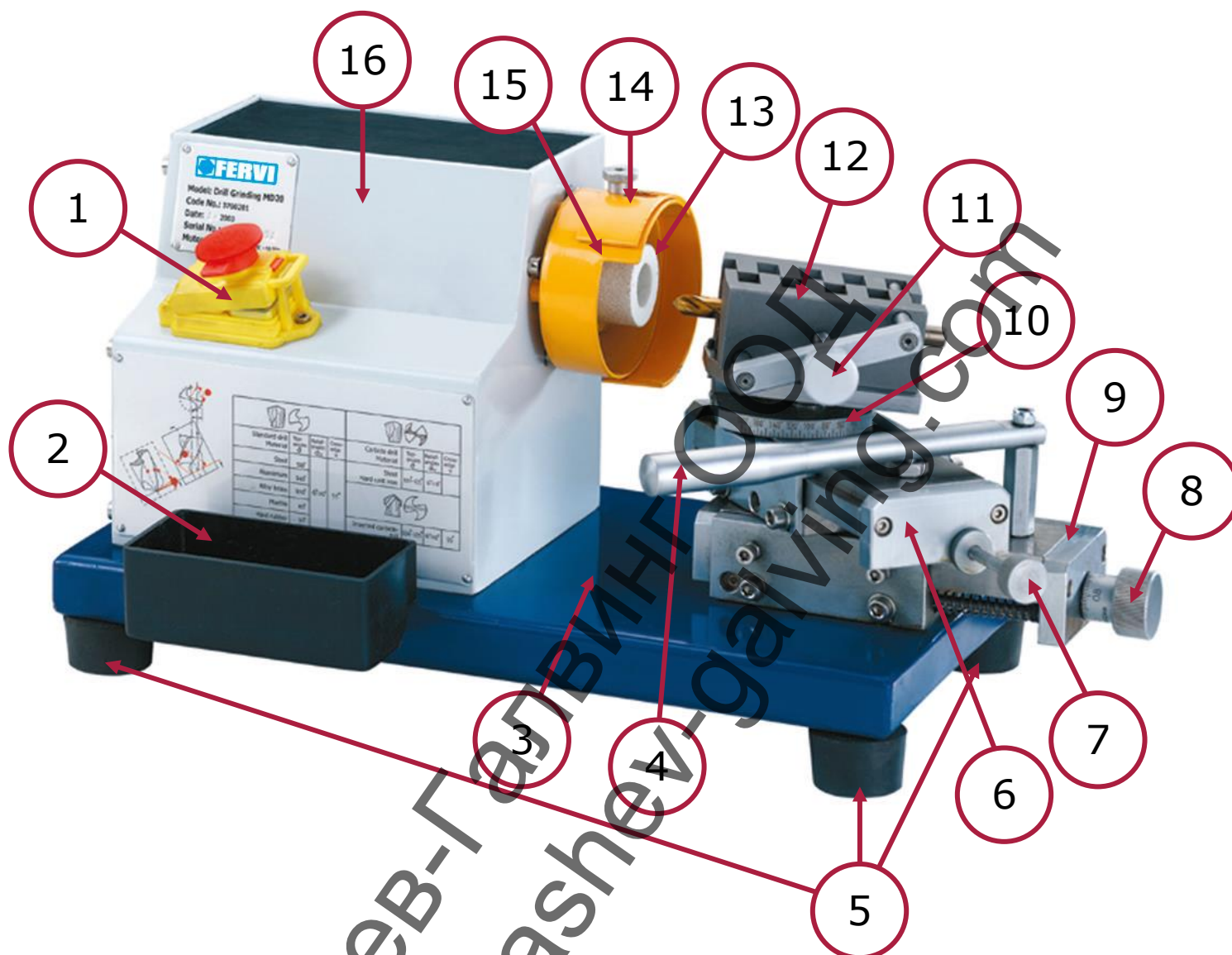
Обичайно, частта на колелото, която се използва за извършване на заточването, не е обезопасена.

Поради тази причина, ВИНАГИ използвайте подходящи лични предпазни средства, като например, предпазни очила и предпазни ръкавици.

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



4.1 Описание на главните части



Фигура 1 – Главни части на уреда за заточване на свредла.

1	Бутони за стартиране / спиране	9	Хоризонтален плъзгач
2	Корито	10	Градуирана скала
3	Опора	11	Застопоряващ бутон на свредлото
4	Лост за странично плъзгане	12	Застопоряваща скоба
5	Гумени крачета	13	Чашкообразно шлифовъчно колело
6	Страничен плъзгач	14	Предпазен фиксатор на шлифовъчното колело
7	Застопоряващ бутон на страничния плъзгач	15	Предпазител на шлифовъчното колело
8	Бутон на хоризонталния плъзгач	16	Предпазна кутия на двигателя

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



4.1 Идентификационна табелка

Следната идентификационна табелка е закачена от предната страна на машината (Фигура 2).

Fabbrikante  Via del Commercio, 81 41058 Vignola (MO) - ITALY		Potenza 600 W Tensione 230 V Frequenza 50 Hz Giri mola 7000 rpm Massa 21 kg Affilature punte 3-20 mm Inclinazione punte 90°-140°	 Made in PRC 
Affilatrice per punte elicoidali Articolo A0132A Lotto n° Anno di fabbricazione 2014			

Фигура 2 – Идентификационна табелка.

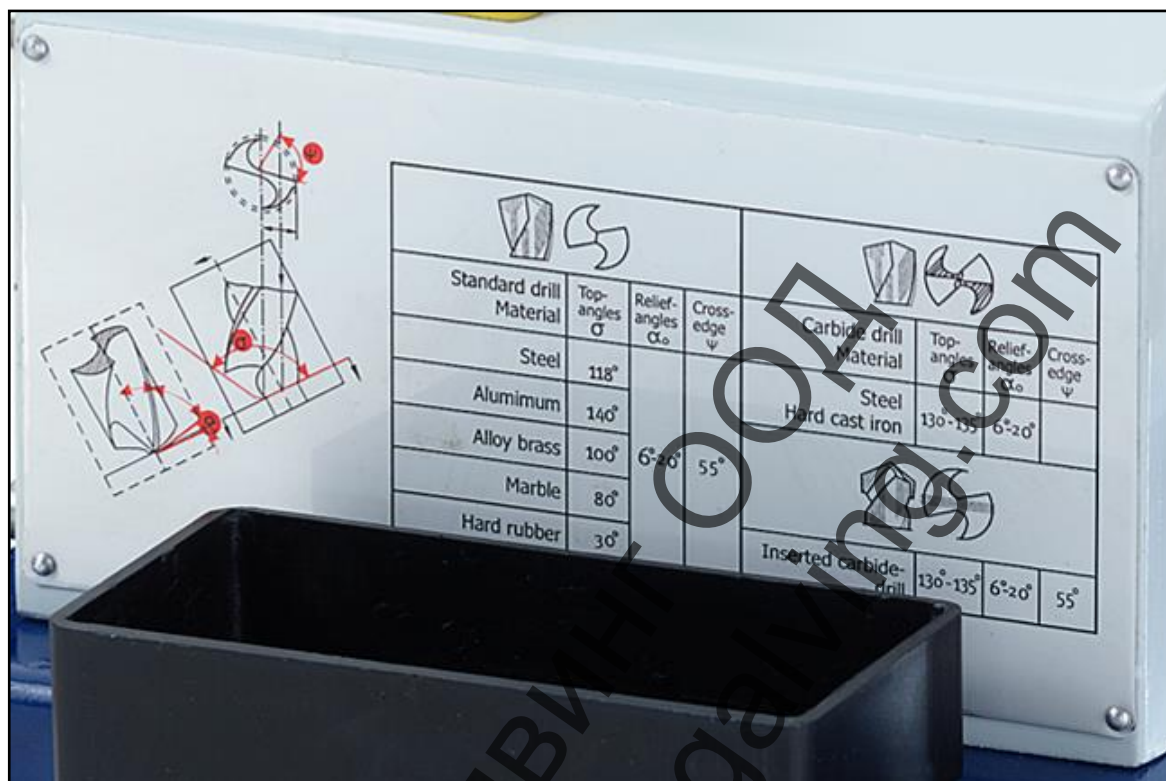
4.2 пиктограми

От задната страна на машината са закачени следните предупредителни пиктограми (Фигура 3).



Фигура 3 – Предупредителни пиктограми.

От предната страна на машината се намира следната пиктограма, свързана с процеса на заточване на свредла (в зависимост от различните материали и размери, Фигура 4).



Фигура 4 – Пиктограми, свързани с обработката.

Ташев-Галвини
www.tashev-galvini.com



5 МОНТАЖ НА МАШИНАТА

Уредът за заточване на свредла се доставя на потребителя изцяло сглобен.

Машината е снабдена с гумени крачета, които осигуряват по-добра адхезия към опорната повърхност.

За да постигнете перфектна адхезия към опорната повърхност и стабилност на машината по време на работа с нея, е необходимо спазването на някои предпазни мерки по време на монтажа.



Почистване на машината

Преди да монтирате уреда за заточване, почистете компонентите на машината.



Почистване на работния плот

Преди да поставите уреда за заточване върху опорната повърхност, почистете работния плот от всякакви замърсявания и частици по него.



Загуба на стабилност

Поставете Уредът за заточване на свредла върху носеща повърхност, която притежава следните характеристики:

- Е чиста;
- Е здрава и устойчива;
- Е равна (не е наклонена).

Предварителната подготовка на уреда за заточване се състои в обезмасляване на носещата основа и плъзгачите с помощта на обезмасляващи препарати, като спрейове или бензин. Внимателно подсушете частите и ги смажете с помощта на специални бутилки за масло.

5.1 Монтиране на предпазителя на шлифовъчното колело

Предпазителят на шлифовъчното колело се състои от две части:

Външната част е прикрепена към корпуса на двигателя посредством два винта (виж. А);

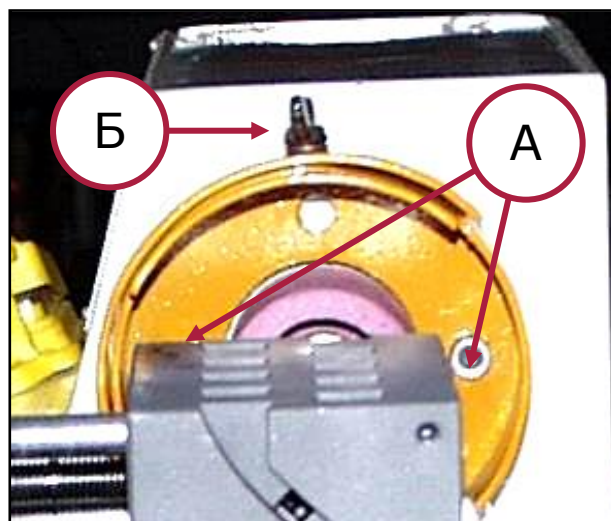
Външната част е плъзгаща се; за да позволите регулирането на предпазителя, разхлабете гайката с врътка (виж. В), разположена от горната страна на самия предпазител.

А

Фиксиращ винт

Б

Гайка с врътка



Фигура 5 – Фиксиращи винтове на защитния предпазител .

След като разхлабите гайката с врътка е възможно да регулирате позиционирането на плъзгащия се предпазител, като го преместите в същата посока като тази на оста на колелото.

Чрез развиването на гайката с врътка става възможно завъртането на предпазителя на 180°, така, че да пригледите предпазителя, съобразно работата, която възнамерявате да извършите.

5.2 Свързване на захранващия щепсел и тестване на машината

Поставете захранващия щепсел в биполярен заземен контакт (10/16 A, 250 V). Стартирайте машината като натиснете зеления бутон I се уверите, че посоката на въртене на оборудването съответства с тази, определена от производителя.



Удар от изхвърляне на части

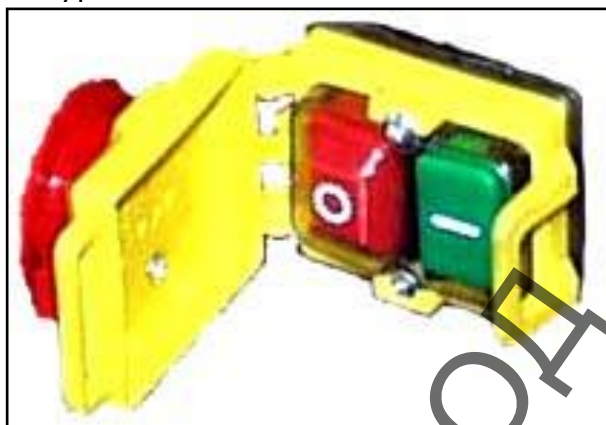
По време на тестването на машината, не трябва операторът или други лица да са в обсега на машината.

Ташев-Галвинг
www.tashev-galving.com



6 КОНТРОЛНИ / АВАРИЙНИ БУТОНИ

Те са разположени от предната страна на кутията на двигателя. Те се използват за включване и изключване на уреда за заточване.



Фигура 6 – Контролни и аварийни бутони.

6.1 Бутон за стартиране

Десният зелен бутон (отбелязан с 1), се използва за стартиране (включване) на уреда за заточване (Фигура 6). Чрез натискане на този бутон, електрическият двигател се захранва и инструментът (колелото) започва да се върти.

6.2 Бутон за спиране

Левият червен бутон (отбелязан с 0), се използва за спиране (изключване) на уреда за заточване (Фигура 6). Чрез натискане на този бутон, захранването към електрическият двигател се прекъсва и инструментът спира да се върти.

6.3 Аварийен бутон за спиране (гъбообразен)

Червеният бутон (гъбообразен) върху вратата, се използва за изключване (спиране) на уреда за заточване в случай на авария (Фигура 6). Веднъж, след като машината се стартира, бутнете вратичката по-близо, като внимавате да не я захванете в затварящия механизъм. Чрез натискане на бутона, той щраква и вратичката натиска бутона за изключване под нея, спирайки машината.

ЗАБЕЛЕЖКА: Имайки се предвид работната дистанция на оператора и намалените габаритни размери на машината, бутонът за изключване също се счита за аварийен бутон за спиране.



Риск от охлузване

- След натискане на бутона за изключване (0), колелото ще продължи да се върти по инерция за няколко секунди.
- Не дръжте части ня тялото си в близост до колелото, докато се движи!

7 РАБОТА

7.1 Инструкции за употреба

Уредът за заточване на свредла е изключително лесен за употреба, но винаги изисква повишено внимание при работа от страна на оператора.



Използване на машината

Уредът за заточване трябва да бъде използван единствено със заточващи колела, които са подходящи за вида материал, който желаете да обработвате.



Риск от охлузване и инцидент

- Преди да използвате машината, се уверете, че тя е стабилно разположена върху работния плот, за да предотвратите нежелано разместване или загуба на стабилност.
- Носете подходящи лични предпазни средства, като например, предпазни ръкавици, предпазни очила, гащеризони и предпазни обувки.

Не е препоръчително машината да бъде използвана повече от 10 мин. От препоръчителното време за използване на машината, за да избегнете прегряване на машината (което може да доведе до повреда на двигателя) и инструмента.

ЗАБЕЛЕЖКА: Уредът за заточване на свредла не може да оперира в околна среда с потенциално експлозивна атмосфера. Поради тази причина, операторът е отговорен да избегне употребата на уреда за заточване в наситена с експлозивни и/или запалими пари среда.



Опасност от експлозия

Уредът за заточване на свредла не е проектиран да работи в среда с потенциално експлозивна атмосфера.



7.2 Употреба на уреда за заточване на свредла

Колелото се използва за заточване на цилиндрични свредла с диаметър между 3 мм и 20 мм.

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако свредлото, което се обработва, е неправилно или ствола му е повреден, заточването може да бъде извършено, но това ще резултира до несиметричност, а отворът ще бъде удължен.

Всички настройки за правилно заточване на свредлото трябва да бъдат извършвани, когато машината е изключена, а захранващият кабел е изваден от контакта.

7.2.1 Фиксиране на свредлото

За да фиксирате свредлото в скобата (виж. Г Фигура 7), завъртете блокиращия лост (виж. В Фигура 7) и поставете свредлото.

Уверете се, че свредлото се подава от скобата до около :

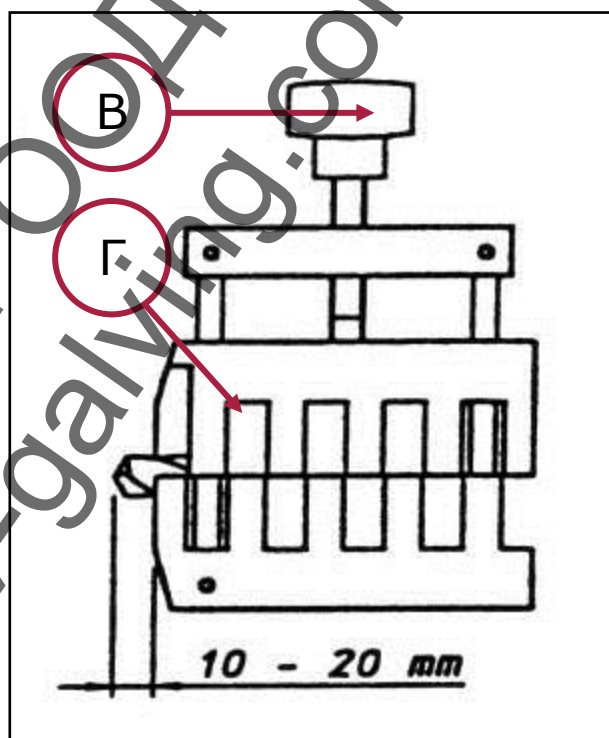
- 10 мм (за свредла с диаметър по-малък или равен на 5 мм);
- 20 мм (за свредла с диаметър по-голям от 5 мм);

В

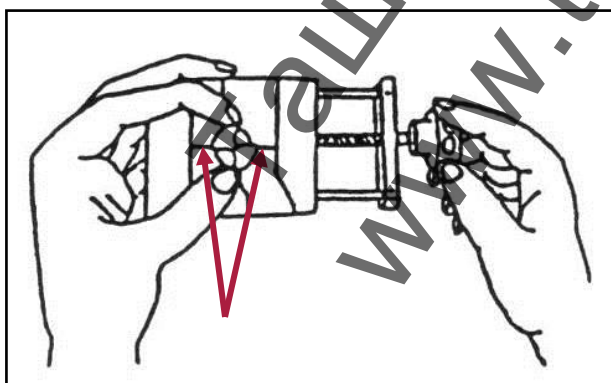
Бутон фиксиращ скобата

Г

Скоба фиксираща свредлото



Фигура 7 – Фиксиране на свредлото.



Преди да затегнете окончателно фиксиращата скоба, изравнете режещите зъби с двете зъбчета на скобата.

Завъртайки върха по посока, обратна на часовниковата стрелка до 20°, се получава остър шлайф, който е подходящ за твърди материали. От друга страна, завъртайки го, по посока на часовниковата стрелка, полученият шлайф е по-малко заострен и е подходящ за меки материали.

Фигура 8 – Зъбчета за изравняване.

Фиксиращата скоба трябва да бъде позиционирана на върха върху носещата основа, която има преден закален щифт (виж. Д на Фигура 9) и странична фиксираща опора (виж. Е Фигура 9).

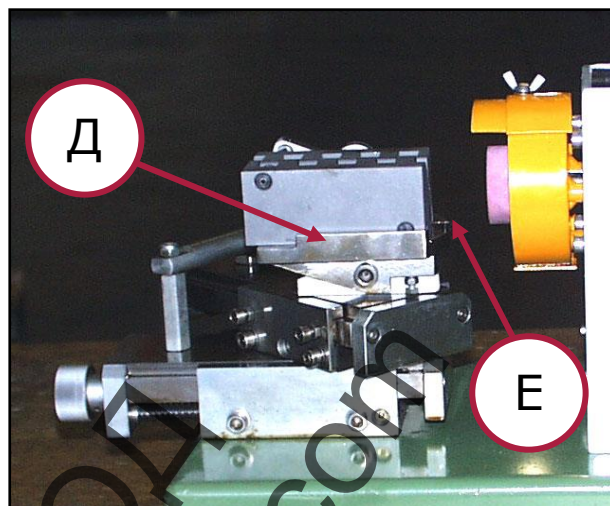
Те са предназначени, за да създадат допирна точка при заточване.

Д

Странична опора

Е

Преден закален щифт



Фигура 9 – Позициониране на скобата върху носещата основа.



Риск от охлузване и инцидент

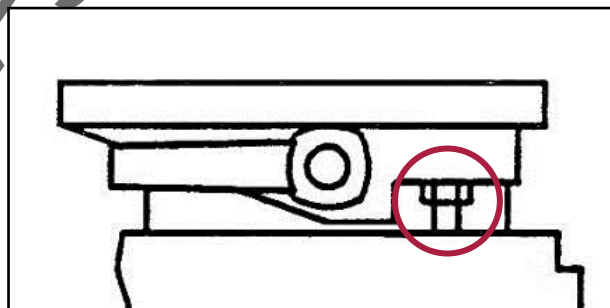
Всички настройки трябва да бъдат извършени, когато машината е изключена.

Носете подходящи лични предпазни средства, като например, предпазни ръкавици, предпазни очила, гащеризони и предпазни обувки.

7.2.2 Настройване на носещата основа и въртящата се стойка

Това е нележаща процедура, която трябва да бъде извършена, преди да започнете каквато и да била работа по заточване.

Първо, се уверете, че носещата основа е перфектно хоризонтална, с щифта (Фигура 10) който лежи върху повърхността, по-долу.



Фигура 10 – Фиксиране на носещата основа.

Завъртете носещата основа, за да настроите ъгъла на режещите краища, които искате да заточите.

Режещите краища на свредлото трябва да имат ъгъл между 118° и 135°.



За да настроите желания ъгъл, винтът (виж. Ж на Фигура 11), трябва да бъде разхлабен с ключ шестограм 13 мм.

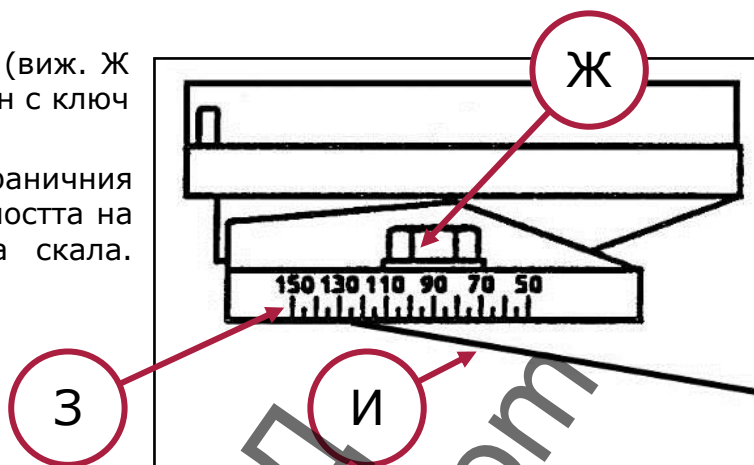
Завъртете основата, докато краят на страничния плъзгач (виж. И) не съвпадне със стойността на ъгъла, отбелязан върху градуираната скала. (виж. З).

Стегнете винтът отново (виж. Ж).

Ж Винт за регулиране на ъгъла

З Градуирана скала

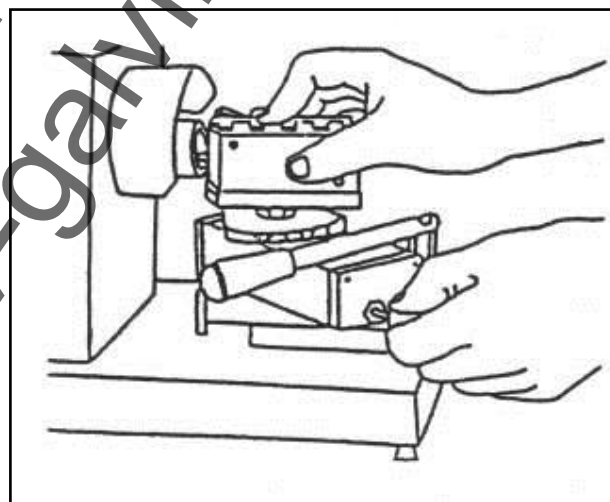
И Страничен ъгъл на плъзгане



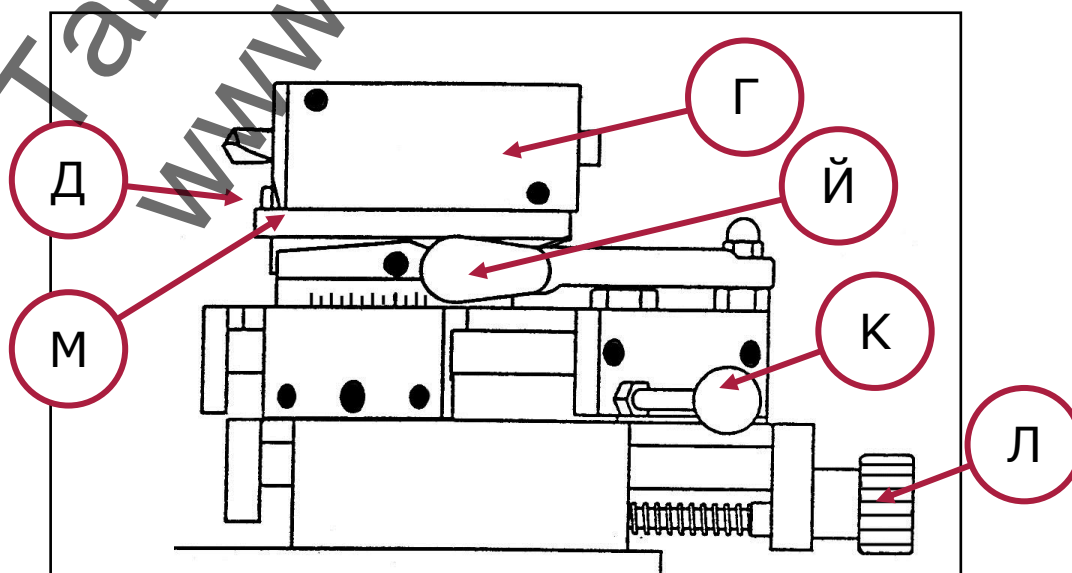
Фигура 11 - Настройване the inclination of the cutting edges.

7.2.3 Главен процес по заточване

Позиционирайте фиксиращата скоба на свредлото върху носещата основа, така, че да прилепне перфектно до контактните точки (преден закален щифт и странична основа, виж Фигура 9). Придържайки фиксиращата скоба с дясната ръка (Фигура 12) извършете настройките, като използвате лявата си ръка.



Фигура 12 – Позициониране на свредлото.



Фигура 13 - Заточващи компоненти.

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



В	Фиксираща скоба	К	Ограничител на горната шейна
Д	Преден закален щифт	Л	Бутон на шейната
Й	Лост за горната шейна	М	Носеща основа

Докоснете свредлото с шлифовъчното колело, премествайки доланата шейна посредством специалния бутон (виж. Л на Фигура 13).

Регулирайте ограничителя на горната шейна (виж. К), задвижен от лоста (виж. Й), така, че да проникне в свредлото върху шлифовъчното колело, без скобата да влиза в допир с шлифовъчното колело.

Проверете дали шлифовъчното колело е здраво закрепено за щифта си.

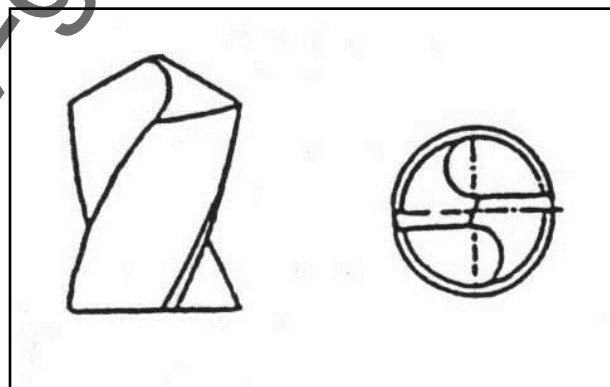
Стартирайте машината, проверете, дали шлифовъчното колело е центрирано, без да създавате излишни вибрации. Скобата трябва да бъде закрепена стабилно, без да прилагате прекален натиск.

Завъртете надлъжното подаване (Л) на носещата основа (виж. М) по посока на часовниковата стрелка с 3-4 резки.

Хванете лоста с палеца на лявата си ръка (виж. Й), за да извършите хоризонтално придвижване на носещата основа. Ръбът на свредлото об се търка леко от вътрешната част на шлифовъчното колело.

След като заточите свредлото, завъртете фиксиращата скоба на 180° след което повторете действието, като внимавате да не разместите конфигурацията или позицията на свредлото в скобата.

Повторете тези две действия два или три пъти за двата режещи края, без да повишавате количеството материал, което отстранявате, за да получите равно и симетрично заточване. (Фигура 14).



Фигура 14 – Крайни резултати при заточване.



Използване на машината

- Носете подходящи лични предпазни средства , като например: предпазни ръкавици, предпазни очила, гащеризони или престилки и предпазни обувки.
- Не премахвайте или настройвайте неправилно предпазителите.
- Всички настройки трябва да се извършват, когато захранването е прекъснато.



Риск от охлузване и инцидент

Обърнете повишено внимание! Има движещи се части.

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

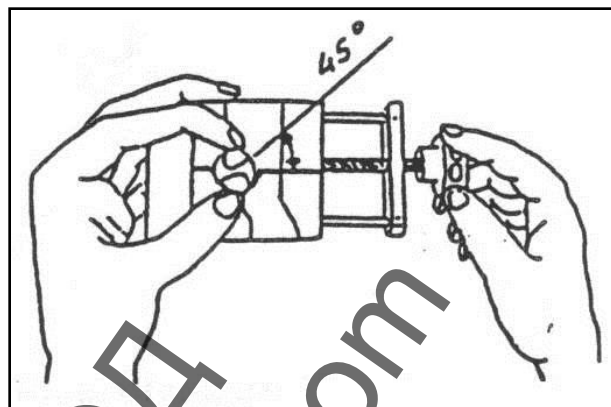


7.2.4 Заточване до изтъняване на ядрото

След като главният процес по заточване (т. е. Режещите краища на свредлото), следва да изтъните ядрото

Това заточване се извършва за по- прецизно и ефективно рязане.

За да заточите ядрото, фиксирайте свредлото в скобата, като завъртите режещите краища по посока, обратна на часовниковата стрелка до 45° като следите резките за изравняване (Фигура 15).



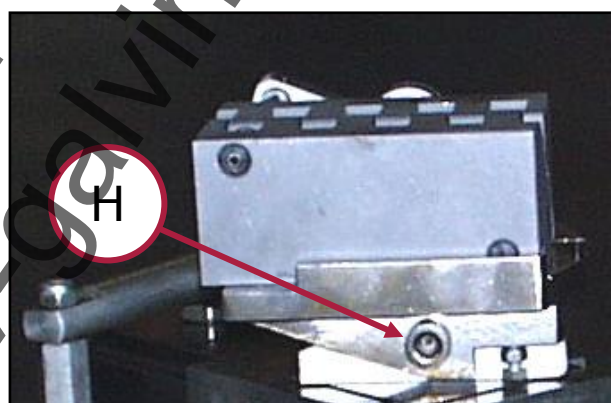
Фигура 15 - Регулиране на режещите краища на свредлото .

Разхлабете фиксиращият винт (виж. Н Фигура 16).

Наклонете носещата основа, колкото се може по-далече, и я фиксирайте в максимална допустима наклонена позиция.

Н

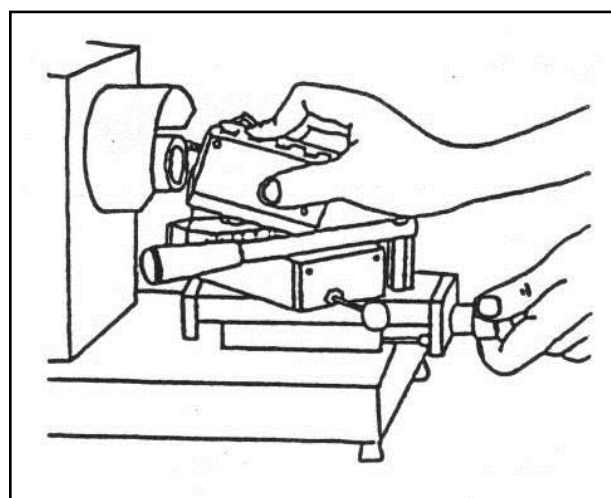
Фиксиращ винт



Фигура 16 – Фиксиращ винт.

Разхлабете винтът (виж. Ж), за да регулирате наклона на режещите краища, така, че да съответства на този на страничния плъзгач, който е със стойност 90° . Затегнете винтът (виж. Ж), за да преустановите здравата връзка на носещата основа към страничния плъзгач.

Преместете плъзгача и свредлото, за да извършите работа по външния диаметър на шлифовъчното колело. (Фигура 17).



Фигура 17 – Заточване на ядрото.

Преместете напред, като завъртите бутона за регулиране на хоризонталния плъзгач с лява ръка, държейки здраво скобата с дясната ръка.

За да заточите ядрото на втория режещ край, завъртете скобата на 180°, като се уверите, че не промените предишните зададени настройки.

Краиният резултат е показан на Фигура 18.



Фигура 18 – Краен резултат при заточване на ядрото.

Ташев-Галвинг
www.tashev-galving.com



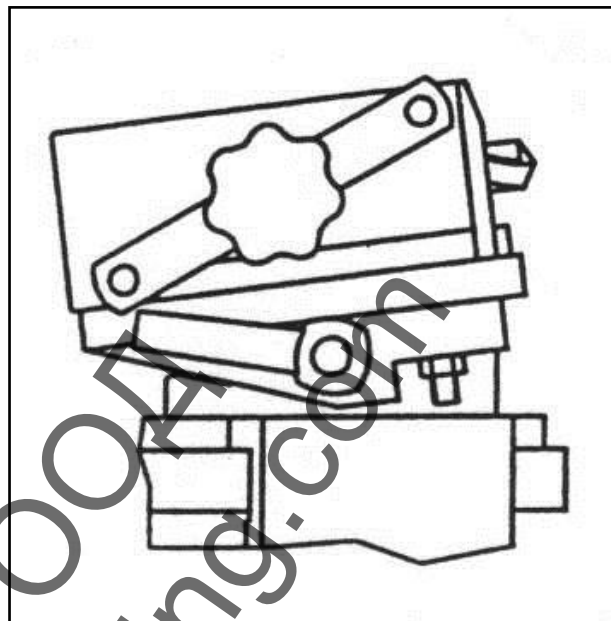
7.3 Специално заточване

То се извършва след главното заточване, за да се постигне по-голяма устойчивост на износване на свредлото, когато се използва при високи скорости на въртене, като например, при машинни инструменти с цифрово управление.

Първо, затегнете свредлото с режещите краища, така, че да съответстват с резките за изравняване на скобата. (Фигура 8).

Регулирайте наклона на режещите краища като настроите ъгъла на плъзгача да съответства на 118° по градуираната скала.

Наклонете носещата основа, за да я снижите до най-ниската степен (Фигура 19).

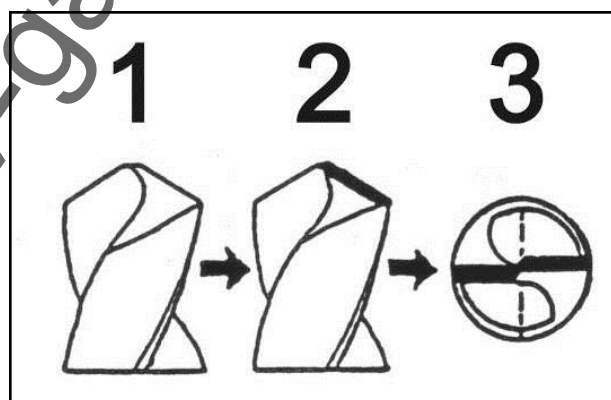


Фигура 19 – Най-ниска степен на наклон на носещата основа.

Стартирайте двигателя и заточете краищата по същата процедура както при главното заточване, както е описано в параграф 7.2.3.

Завъртете фиксиращата скоба на 180° , като се уверите, че не променят предишните настройки, които сте задали.

Обърнете специално внимание на двете подложки, които се доближават, тъй като те трябва да бъдат подравнени, образувайки линия, която минава перфектно през центъра на свредлото. Резултатът е илюстриран на Фигура 20.



Фигура 20 – Подсилване на режещите краища.

7.3.1 Правила за перфектно заточване

Тайната на качественото заточване е в извършването на леки и внимателни движения, допирайки свредлото към шлифовъчното колело нежно и продължително.

Препоръчително е свредлата винаги да бъдат заточвани от едно и също лице (при заточване от различни лица ще бъдат постигнати различни резултати, тъй като прилагат различен натиск).

Преди употреба, проверете непокътността на шлифовъчното колело, да няма пукнатини и неравности, и да бъде здраво закрепено. Ако шлифовъчното колело се върти неравномерно, трябва да бъде външно диамантено полирано, за да се отстранят колкото се може повече вибрации.

Също така е необходимо да:

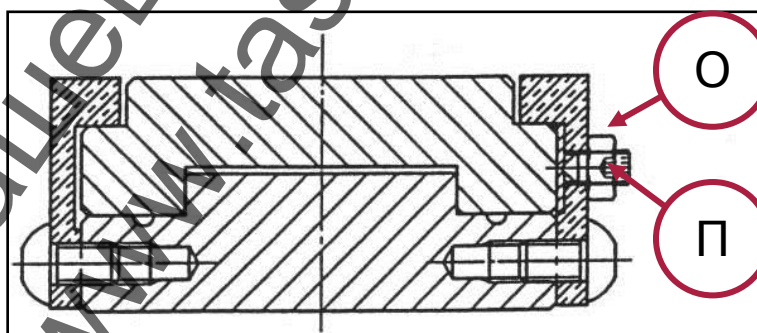
- Монтирате свредлото правилно;
- Допрете фиксиращата скоба перфектно до контактните точки върху носещата основа;
- да имате достатъчно познания за материала, от който е направено свредлото, с цел да изберете подходящо шлифовъчно колело;
- използвате качествено абразивно шлифовъчно колело;
- почиствате профилактично уреда за заточване, особено носещата основа и фиксиращата скоба за свредлото.

7.3.2 Настройване на преместването на наклонения плъзгач

След определен период използване на машината, съществува вероятност от известно отклонение на наклонения плъзгач, поради естественото износване на материалите.

За да отстраните това изместване, трябва да бъде извършена една лесна операция:

1. Отвийте фиксиращите гайки на плъзгача (виж. О in f Фигура 21);
2. Регулирайте позиционирането на закалената "скоба" като завъртите двата винта за настройка (П), и едновременно премествате наклонения плъзгач с лоста, за да определите минималната хлабина на плъзгане;
3. Затегнете двете фиксиращи гайки.



Фигура 21 – Отстраняване на изместването на наклонения плъзгач.

О

Фиксираща гайка

П

Винт за настройка



8 ПРЕДПАЗНИ УСТРОЙСТВА НА МАШИНАТА

8.1 Електрически предпазни устройства

Контролното устройство, което е поместено в електрическата верига на Уреда за заточване на свредла, е магните прекъсвач с два бутона (виж Параграф 6 на това ръководство). То предотвратява опасността от нежелано и/или случайно стартиране на машината, тъй като прекъсвачът може да бъде единствено активиран чрез преднамерено действие, съобразено с целта и, когато машината е захранена.

Освен това, бутонът за стартиране е оборудван с предпазен пръстен.

В случай на неизправност или счупване, уредът за заточване на свредла е оборудван със захранващ кабел и щепсел със заземителен проводник, който осигурява път с най-малко съпротивление за електрическия ток, за да бъде намален рискът от токов удар.

Щепселът трябва да бъде включен в подходящ контакт, заземен в съответствие с местните наредби. Удължителните кабели трябва да имат сечение, еднакво или по-голямо от това на захранващия кабел на машината.



Риск от охлузване и инцидент

Обърнете особено внимание! Има движещи се часати.

Препоръчително е използването на предпазно устройство на електрическата захранваща верига при номинално отклонение от 10 до 30 mA. За по-подробна информация се свържете с квалифициран електротехник.

Проверете с квалифициран електрик, ако не разбирате инструкциите за заземяване или, ако имате колебания относно заземяването на машината.

8.1 "Механични" предпазни устройства

Те изпълняват функцията да предотвратяват попадането в лицето на оператора на горещи стружки, прах или фрагменти на шлифовъчното колело, които могат да бъдат изхвърлени по време на затояване.



Проверка на устройствата за безопасност

- Всеки път, когато използвате уреда за заточване на свредла, проверявайте дали устройствата за безопасност функционират и са позиционирани правилно.
- В случай на повреда и/или счупване, не използвайте машината.



Употреба на лични предпазни средства

ВИНАГИ използвайте подходящи лични предпазни средства, като например:

- Предпазни ръкавици,
- Предпазни очила или шлем за лице;
- Цели гащеризони или престилки;
- Предпазни обувки.



Фигура 22 – Лични предпазни средства.



9 ПОДДРЪЖКА

9.1 Ежедневна поддръжка



Токов удар

Преди да извършите поддръжка или проверки, изключете машината и ВИНАГИ изваждайте щепсела ѝ от контакта на захранващата мрежа. Следното се прави с цел да се предотврати токов удар.

Редовно почиствайте и се грижете за машината, за да гарантирате добра ефективност и дълъг експлоатационен живот.

След всяка употреба използвайте компресор за въздух, за да издухате прахта и други остатъци, които са се натрупали на пода или върху машината и работния плот.



Работа със сгъстен въздух

ВИНАГИ носете предпазни очила, когато използвате сгъстен въздух.

За да почистите копуса на машината и други външни части, използвайте парче плат, навлажнено в топла вода.



Почистване на машината

НЕ използвайте детергенти или разтворители; пластмасовите части могат лесно да бъдат повредени от химичните препарати.

Периодично проверявайте за износване шлифовъчното, също така го сменете, ако има пукнатини, дефекти и/или отчупени части или неравномерно износване.



Периодични проверки

Освен това, извършвайте проверка на работата и износването на машината НА ВСЕКИ 6 МЕСЕЦА от експлоатационния живот на машината.

9.2 Периодична поддръжка

ОПИСАНИЕ	ЧЕСТОТА	ДЕЙСТВИЕ / СРЕДСТВА
Проверете за износвания по машинат	Ежедневно	Подменете
Проверете за износване основата	Веднъж месечно	Подменете
Проверете за изместване на наклонения плъзгач	Ежедневно	Настройте
Почистете носещата основа	Ежедневно	Почистете с компресор за въздух
Цялостно почистване на машината	Ежедневно (препоръчително)	Почистете с компресор за въздух

9.3 Смяна на шлифовъчното колело



Токов удар

Преди да смените инструмента, изключете машината от бутона и ВИНАГИ изваждайте щепсела от контакта. Това се прави, тъй като съществува риск от токов удар.



Характеристики на шлифовъчното колело

- Използвайте единствено шлифовъчни колела с размери и характеристики, съответстващи на тези, уточнени в таблицата с техническите спецификации (виж глава 3 на това ръководство).
- Скоростта, отбелязана върху шлифовъчното колело, трябва да бъде еднаква или по-голяма от тази, която е упомената в таблицата с техническите спецификации.

За да смените шлифовъчното колело:

- Поставете ключ 10 мм на вала на шлифовъчното колело, между предпазителя на колелото и кутията на двигателя;
- Развийте шлифовъчното колело по посока, обратна на часовниковата стрелка, с дясната си ръка;
- Почистете вала;
- След като проверите за възможна повреда или износване, монтирайте шлифовъчно колело, което е от същия вид, или подобно, което да отговаря на техническите спецификации и да е подходящо за работата, която възнамерявате да извършите.
- Затегнете шлифовъчно колело по посока на часовниковата стрелка, затегнете на ръка, като в същото време държите вала с 10 мм ключ.

Ако шлифовъчното колело не е центрирано и създава вибрации, "полирайте" диамантено „шлифовъчното колело“ външно, за да отстраните вибрациите.



Ако липсва, или не е четим етикета с предупреждение, посочващ максималната допустима периферна скорост, изчислете го, като използвате следната формула:

$$v = (n \cdot D \cdot \pi) / 6000;$$

като

v: периферна скорост (в м/с);

n: скорост на въртене (в об/мин);

D: външен диаметър на шлифовъчното колело (в мм).



Характеристики на шлифовъчното колело

- Отворът на шлифовъчното колело не бива да се разширява, тъй като съществува вероятност колелото да се счупи.
- Преди да монтирате шлифовъчното колело, проверете го за видими признаци на износване.

Ташев-Галвинг OOD
www.tashev-galving.com

10 ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПРОБЛЕМИ

Проблем	Причина и решение
Машината не иска да стартира.	- Проверете свързването към електрозахранването. - Натиснете зеленият бутон, за да стартира.
Електрически проблеми с двигателя Или други части (прегриване, лоши контакти, и т. н.)	Свържете се с FERVI S.r.l.
Свредлото не е заточено добре.	- Поставете правилно свредлото в оборудването за фиксиране. - Свържете перфектно фиксиращата скоба то контактните точки, намиращи се върху носещата основа.
Горният плъзгач се измества.	Регулирайте скобата, като регулирате винтовете за настройка.
Шлифовъчното колело е повредено или не достатъчно остро.	Сменете шлифовъчното колело.

11 ИЗХВЪРЛЯНЕ НА ЧАСТИ И МАТЕРИАЛИ

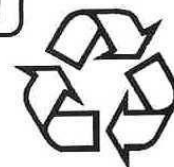
Ако машината трябва да бъде изхвърлена за скрап, нейните части трябва да бъдат изхвърлени отделно.



Пазете околната среда!

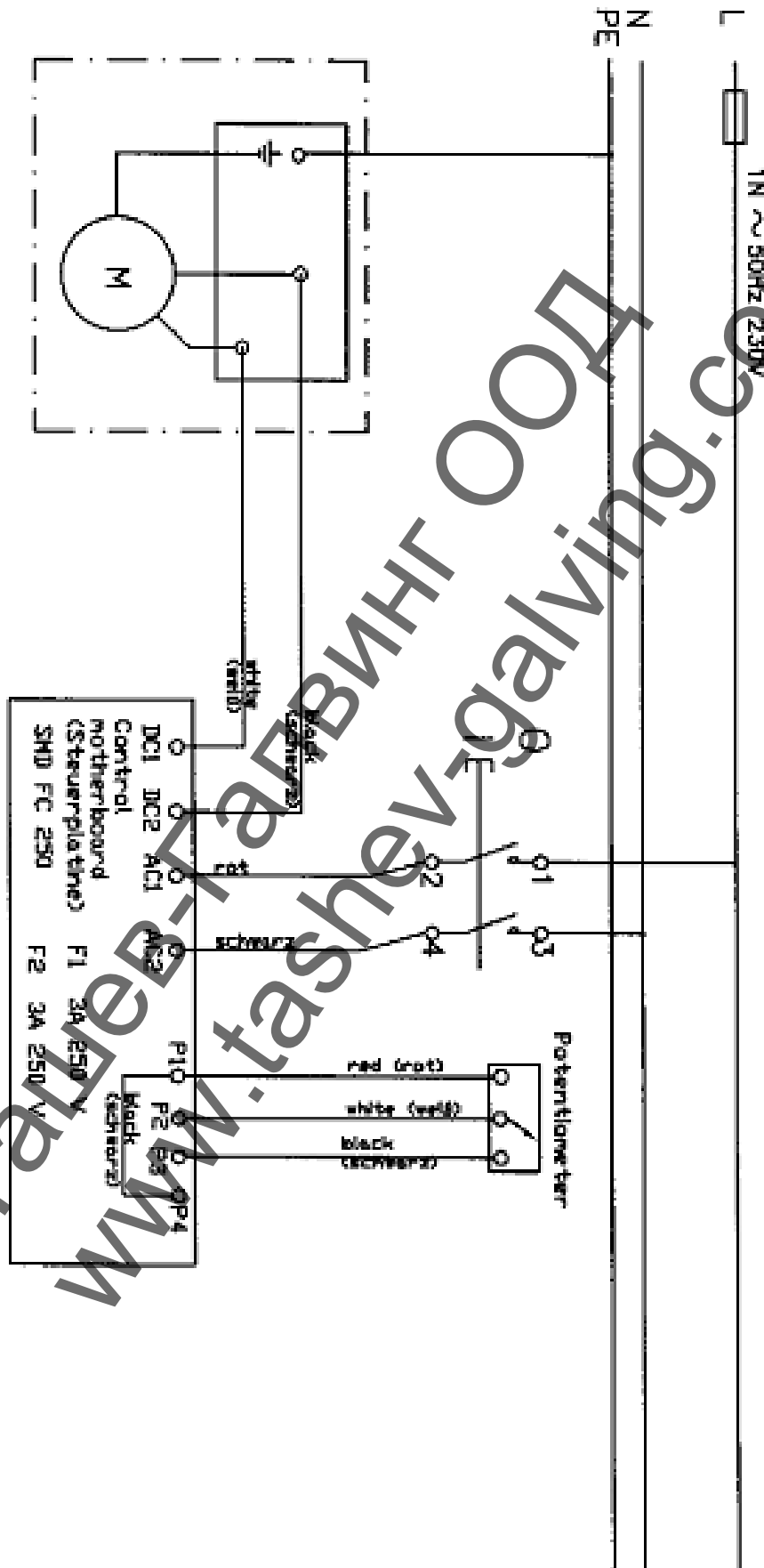
Свържете се със специализиран център за събиране на метални материали.

Конструкцията на Уреда за заточване на свредла е направена от стомана, шлифовъчните колела – от синтерован абразивен материал, водното корито – от полимерен материал. В тази връзка разделете материалите според техния характер, като наемете специализирани фирми, които имат разрешение за тяхното унищожаване, в съответствие със законовите изисквания.

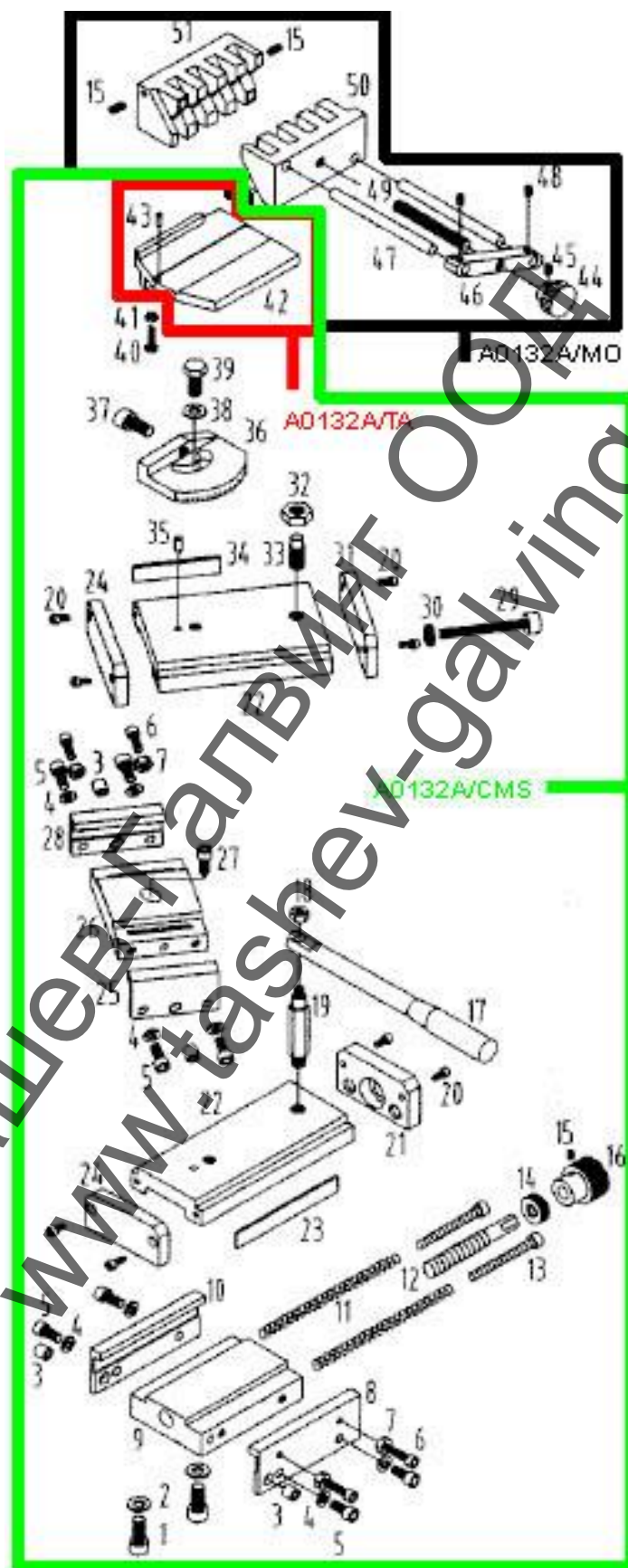


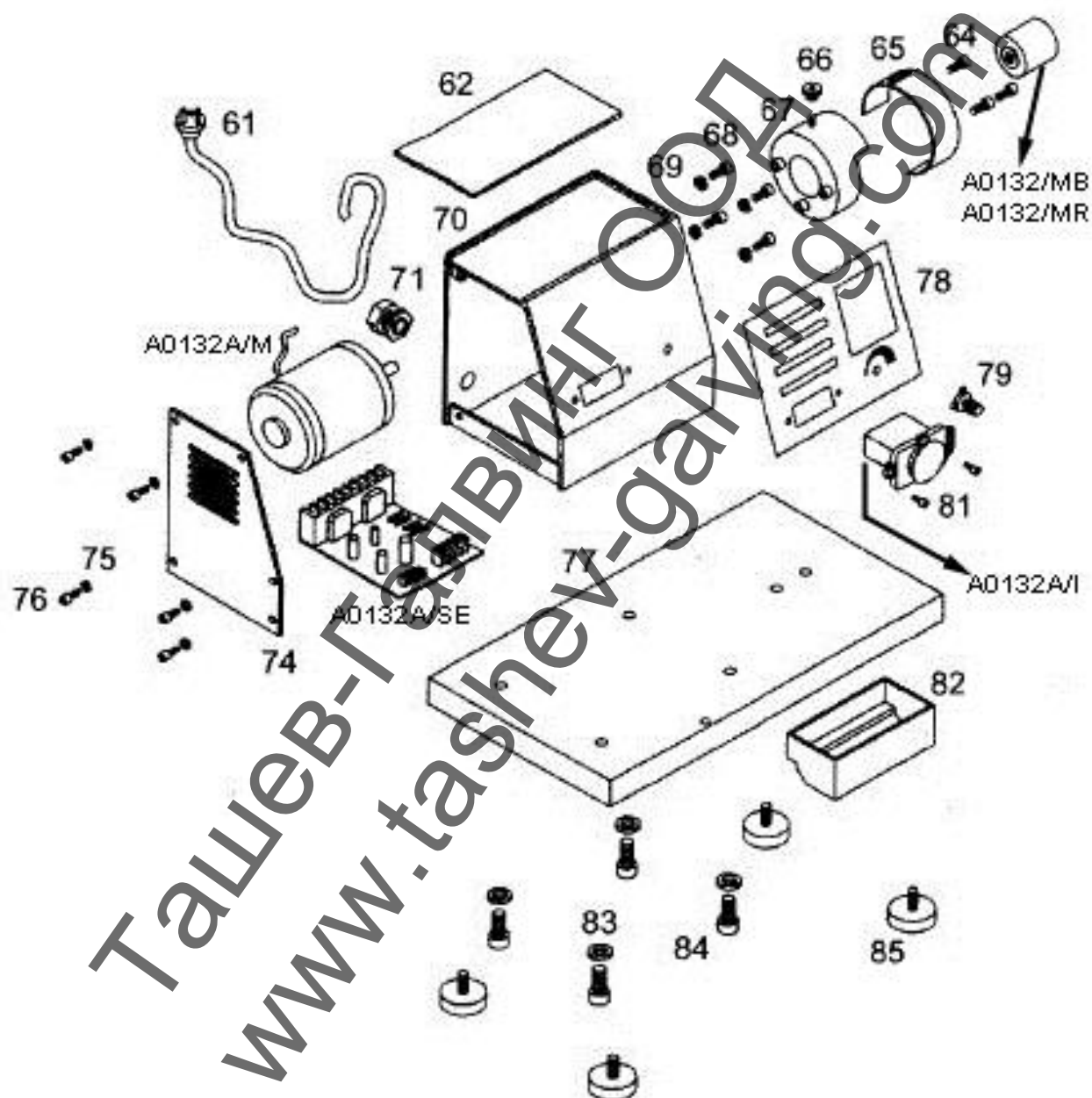


12 ДИАГРАМА НА ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ВЕРИГА



13 РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ





КОД	ОПИСАНИЕ	КОД	ОПИСАНИЕ
A0132A/01	Винт	A0132A/38	Шайба
A0132A/02	Шайба	A0132A/39	Болт
A0132A/03	Масльонка	A0132A/40	Болт
A0132A/04	Шайба	A0132A/41	Гайка
A0132A/05	Винт	A0132A/42	Основа
A0132A/06	Винт	A0132A/43	Щифт на пружината
A0132A/07	Гайка	A0132/CMS	Механизъм на плъзгача
A0132A/08	Уплътняваща планка	A0132A/MO	Скоба
A0132A/09	Плъзгач	A0132A/TA	Маса
A0132/10	Уплътняваща планка	A0132A/61	Кабел и щепсел
A0132A/11	Пружина	A0132A/62	Гарнитура
A0132A/12	Главен винт	A0132A/64	Винт
A0132A/13	Винт	A0132A/65	Планка
A0132A/14	Лагер	A0132A/66	Гайка
A0132A/16	Бутон	A0132A/67	Предпазно устройство
A0132A/17	Лост	A0132A/68	Винт
A0132A/18	Гайка	A0132A/69	Шайба
A0132A/19	Резбован вал	A0132A/70	Кутия
A0132A/20	Винт	A0132A/71	Винтове
A0132A/21	Планка	A0132A/74	Капак
A0132A/22	Плъзгач	A0132A/75	Шайба
A0132A/23	Скоба	A0132A/76	Винт
A0132A/24	Планка	A0132A/77	Основа
A0132A/25	Монтажна планка	A0132A/78	Маска
A0132A/26	Горен плъзгач	A0132A/79	Ръчка за контролиране на скоростта
A0132A/27	Винт	A0132A/81	Винт
A0132A/28	Монтажна планка	A0132A/82	Корито
A0132A/29	Винт	A0132A/83	Шайба
A0132A/30	Гайка	A0132A/84	Винт
A0132A/31	Планка	A0132A/85	Крак
A0132A/32	Гайка	A0132A/I	Бутон
A0132A/33	Резбован винт	A0132A/M	Двигател
A0132A/34	Скоба	A0132A/MB	Бяло шлифовъчно колело
A0132A/35	Щифт	A0132A/MR	Розово шлифовъчно колело
A0132A/36	Въртяща се планка	A0132A/SE	Електрическо табло
A0132A/37	Винт		