KINPOW TRADING

ТОЧИЛЬНЫЙ СТАНОК

MD3220F

(ТОЛЬКО ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В БЫТУ)

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ВАЖНО: Внимательно прочитайте руководство и общие указания по технике безопасности перед эксплуатацией прибора.

Прибор предназначен исключительно для эксплуатации в быту (т. е. для эксплуатации, несвязанной с предпринимательством или профессией). Гарантия недействительна, если прибор был приобретен не для бытового использования (например, прибор был приобретен юридическим лицом).



1. ВВЕДЕНИЕ

Перед началом эксплуатации точильно-шлифовального станка внимательно прочтите данное руководство, ознакомьтесь с правилами по технике безопасности и разберитесь, как работает станок. Сохраните это руководство для будущего (это неотъемлемая часть комплекта станка). Станок используйте, соблюдая технические указания и правила по технике безопасности, предоставленные в данном руководстве. Станок используйте только согласно его назначению; не пробуйте менять конструкцию данного станка, использовать станок в других целях или пробовать убыстрить их работу.

1.1 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Ни в коем случае не недооценивайте предупредительные знаки, предоставленные в данном руководстве: «Внимание!» и «Предупреждение!»

Чтобы обратить внимание пользователя на возможную опасность и обеспечить безопасную работу, в руководстве опасные действия обозначены соответствующими символами; так же предоставлены объяснения, как избежать возможной опасности. Все символы и примечания разделены на три группы:

ВНИМАНИЕ! Так обозначается опасное действие, во время совершения которого можно пораниться.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Так обозначается опасное действие, во время совершения которого можно легко пораниться или повредить предметы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Так обозначаются технические указания, которые могут облегчить вашу работу.

1.2 СТАНДАРТЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Данный станок спроектирован и изготовлен согласно основным требованиям, выдвигаемым электрическим приборам директивами **98/3/EEC**, **73/23/EEC** и **89/336/EEC**.

Неотъемлемой и основной частью комплекта вашего станка является то, что этот станок обозначен знаком CE, а декларация соответствия CE предоставлена в руководстве, – это обеспечивает, что данное изделие соответствует требованиям директив по технике безопасности, упомянутым выше.

1.3 НАЗНАЧЕНИЕ

Данный станок был изготовлен для шлифования неровностей любых металлических поверхностей и для точки металлических инструментов.

На одном или обоих концах валовых коннекторов комбинированного точильно-шлифовального станка можно надеть механические щетки соответствующего типа (из стальной проволоки, с абразивными лезвиями или тканевыми покрытиями), подходящие для шлифования и чистки любого вида металла. Не используйте данные щетки в целях отличных от указанных в данном руководстве.

1.4 ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Не используйте станок на улице, во влажных местах или вблизи газа или горючих жидкостей.
- Станок ставьте в хорошо освещенном месте. Это очень важно, чтобы избежать травм во время работы.
- Во время точки не используйте слишком много силы. Если вы будете нажимать обрабатываемую поверхность с большой силой к точильному диску, диск быстрее износится, хуже будет работать механизм станка, а перегревшийся двигатель может быть поврежден.

- Закончив работу, не забудьте отключить станок, установив переключатель на позицию «0».
- Во время работы не одевайте одежду со свободными рукавами, снимите все украшения, такие как платки, цепочки и браслеты, которые могут попасть в движущиеся детали станка.
- Во время работы обязательно используйте средства личной безопасности, такие как защитные очки и, если необходимо, соберите длинные волосы или наденьте их придерживающий головной убор.
- Не носите станок, держа за его провод питания; не тяните за кабель питания, чтобы вынуть штекер из гнезда электроснабжения. Будьте внимательны, чтобы провод питания не зацепился за острые углы, чтобы на него не попала смазка, так же защищайте его от воздействия высоких температур.

1.5 УТИЛИЗАЦИЯ УПАКОВКИ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Утилизация упаковки

Если станок прикреплен к основанию, сначала освободите крепежные винты и снимите станок с основания.

Выньте станок из защитной упаковки, используемой во время транспортировки. Не выкидывайте коробку – она может понадобиться для транспортировки станка на другое место или для хранения станка во время более долгого неиспользования.

Транспортировка в другое место

ВНИМАНИЕ! Станок, чья мощность превышает 1100 Вт, очень тяжелый, поэтому осторожно выберите рабочее место, на которое вы будете ставить свой станок. В противном случае, чтобы переместить станок на другое место, понадобится самое меньшее двое людей.

Более легкий станок может быть поднят и перемещен на другое место и одним человеком.

Хранение

Чтобы поместить станок на хранение, обратите внимание на обозначения на упаковочной коробке. Поместите коробку со станком в безопасное место таки образом, чтобы она не упала; не загружайте коробку тяжелыми предметами.

2. МОНТИРОВКА

Установка станка на рабочее место

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверьте, в правильном ли месте установлен станок с точки зрения рабочего окружения и освещения. Не забудьте, что подходящие рабочие условия помогают избежать несчастных случаев.

Поставьте станок на твердый и достаточно ровный рабочий стол.

Больше всего подходит рабочий стол, поставив на который точильный станок, опора обрабатываемого изделия будет находиться примерно в 1 метре от пола.

Крепление станка к рабочему столу

Советуется прикрепить станок к рабочему столу винтами: отметьте отверстия для крепления на рабочем столе, просверлите отверстия, соответствующие диаметру винтов, поставьте станок на рабочий стол, вставьте винты в отверстия для крепления и хорошо закрепите их гайками с другой стороны рабочего стола.

Крепление станка к опоре цилиндрической формы (если предусмотрено)

Чтобы прикрепить станок к другой опоре, согласуйте отверстия на верхней части опоры с крепежными отверстиями на основании станка**,** вставьте в них винты и закрепите их гайками с нижней части опоры.

Крепление основания станка к полу

Опора цилиндрической формы (если такая есть) должна быть прикреплена к полу винтами, вставленными в специальные отверстия на верхней части станка. Чтобы во время работы станок не вибрировал и для обеспечения стабильности, насыпьте в отверстия песок.

Монтировка дополнительных деталей

Из мешка, находящегося в упаковке станка, выньте регулируемые предохранительные щитки от стружки, искрогасящие устройства и опоры обкатываемого изделия; потом винтами, которые найдете в том же мешке, прикрепите эти элементы к защитным колпачкам станка.

2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Заземление

Проверьте, заземлено ли гнездо электроснабжения, к которому подключается станок согласно действующим правилам по технике безопасности, в хорошем ли состоянии гнездо электроснабжения.

Штекер провода питания

Проверьте, правильно ли подключен штекер к концу провода питания станка, т. е. подключен ли желтый (зеленый) провод заземления к соответствующему зажиму.

Выбор защиты от термической перегрузки

Напоминаем, что согласно действующим правила техники безопасности перед включением электрического прибора в гнездо электроснабжения, необходимо установить магнитную защиту от термической перегрузки всех проводников энергии в случае короткого замыкания или перегрева. Эта защита должна соответствовать электрическим параметрам, указанным на таблице технических данных прибора.

3. РЕГУЛИРУЕМЫЕ ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Согласно международным правилам по технике безопасности расстояние между предохранительным щитком от стружки и опоры обрабатываемого изделия и внешним краем точильного диска должно быть не более 2 мм.

Из-за того, что точильный диск подвержен износу, одновременно уменьшается его диаметр и увеличивается расстояние между краем диска и защитными элементами. Регулярно проверяйте состояние точильного диска; заметив, что упомянутое расстояние увеличилось, отрегулируйте его, соответственно повернув крепежные винты защитных элементов.

3.1 РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС

Вставьте штекер провода питания станка в гнездо электроснабжения.

Включите точильный станок, нажав зеленую кнопку переключателя.

ВНИМАНИЕ! ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО НАДЕВАЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ!

Прислоните изделие к опоре; осторожно прислоните и постепенно нажимайте обрабатываемую поверхность, чтобы оно приблизилось к точильному диску (чтобы не изменилась обычная скорость двигателя, не используйте слишком большую скорость).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Обрабатываемое изделие необходимо держать обеими руками. Иногда изделию необходимо остыть, для этого погрузите его в контейнер с водой.

С правой стороны станка находится более крупный шлифовальный диск, более подходящий для шлифования неровностей обрабатываемого изделия. С левой стороны находится меньший шлифовальный диск, более подходящий для декоративной обработки поверхности и точки инструментов.

Чтобы остановить станок, нажмите красный переключатель или красную кнопку аварийной остановки.

3.2 ЗАМЕНА ТОЧИЛЬНОГО ДИСКА

- Отключите переключатель станка и подождите, пока точильные диски полностью не остановятся.
- Открутите соответствующие винты и снимите щиток от стружки и опору.
- Открутите соответствующие винты и снимите крышку защитного колпачка.
- Придерживая вал торцовым ключом, открутите гайку гаечным ключом (не забудьте, что резьба гайки левого диска – левая, поэтому, чтобы открутить эту гайку, поворачивайте ее по часовой стрелке, а чтобы закрутить – против часовой стрелки).
- Установите новый диск вместо износившегося на почищенные коннекторы.

Проверьте, нет ли трещин на новом точильном диске

Перед установкой нового точильного диска, рекомендуется проверить, цел ли диск, нет ли на нем трещин. Для проведения звукового испытания, диск должен быть сух и чист, в противном случае звук, издаваемый диском, будет заглушен.

Возьмите какой-либо неметаллический инструмент (например, деревянную ручку отвертки или деревянный молоток) и легко проведите его по плоскости точильного диска. Если диск цел (без трещин), послышится приятный четкий звук. И наоборот, если звук будет глухой или острый, такой диск использовать не рекомендуется.

- Вновь установите гайку на ось вала и закрутите ее.
- Наденьте крышку защитного колпачка.
- Опять прикрепите части, снятые до замены диска.

Если радиальное или осевое движение калиброванного диска с точки зрения периметра или боковой стенки слишком сильное, на максимальной скорости крутящийся точильный диск будет сильно вибрировать. В таком случае остановите станок, ослабьте точильный диск и, крепко придерживая вал, поверните диск на ¼ поворота вокруг его оси; потом вновь закрепите точильный диск. Если упомянутая проблема не решится, повторяйте это действие, пока не найдете лучшее положение для диска.

3.3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЩЕТОК

Правая часть станка изготовлена таким образом, чтобы с этой стороны можно было надеть на вал щетку, предназначенную для чистки и шлифования металлических поверхностей разного вида. В зависимости от модели станка, можно использовать щетки разного диаметра и ширины (до самой большой ширины) с отверстием опорных колец, изготовленные из стальной проволоки (предназначенной для чистки поверхности) или с тканевым покрытием (предназначенным для шлифования поверхности).

Перед тем, как надеть щетку на вал станка, убедитесь, что внутренний диаметр опорного кольца больше диаметра коннектора, на который она крепится.

ВНИМАНИЕ! Во время крепления щеток на коннекторы, проверьте, не касаются ли металлические проволоки щетки непосредственно коннекторов. Это запрещено.

Время от времени визуально проверяйте общее состояние щеток, особенно крепко ли держится металлическая проволока в среднем кольце. Заметив, что это кольцо более не крепко, незамедлительно замените старую щетку новой.

Крепление щетки

Проверьте, отключен ли станок и не двигается ли какая-либо часть станка (например, точильный диск).

- Открутите гайку крепления коннекторов к валу универсальным гаечным ключом.
- Снимите с вала коннектор крепления.
- Наденьте щетку на вал (внутренний диаметр кольца щетки должен соответствовать диаметру вала или крепежного элемента, если он присутствует).
- Опять наденьте на вал крепежный коннектор таким образом, чтобы он впустил кольцо крепежного элемента.
- Выньте заглушку, которая находится в середине предохранительного щитка и вставьте торцевой ключ через отверстие таким образом, чтобы он хорошо наделся на ось вала.
- Крепко придерживая вал гаечным ключом, хорошо прикрутите крепежную гайку к коннектору.
- Рукой поворачивая щетку, проверьте, лежит ли она в самом центре. Если нет, подкорректируйте положение щетки, повторив вышеупомянутые действия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Напряжение питание	230 В; 50 Гц
Мощность	350 Вт
Скорость вращения без нагрузки	2950 мин.$^{-1}$
Время непрерывной работы / перерыва S_2	30 мин.
Измерения шлифовального диска	Ø200x20xØ16 мм
Уровень звукового давления (LPA)	80,5 дБ(А)
Мощность звука (LWA)	93,5 дБ(А)

Заинтересованным лицам

Декларация происхождения и соответствие качества ТОЧИЛЬНОГО СТАНКА товарного знака KINPOW (230 В, 50Гц, 350Вт)

CE декларация

Данным документом подтверждаем, что Yancheng City Zhenhan Electrical Equipment Manufacture Co.,Ltd.

является производителем ТОЧИЛЬНОГО СТАНКА товарного знака KINPOW (230В, 50Гц, 350Вт):

230 В, 50 Гц, 350 Вт ТОЧИЛЬНЫЙ СТАНОК, модель – MD3220F

И ниже подписавшийся генеральный директор Zhang Jun kui подтверждает, что указанный продукт является изделием высокого качества, изготовленный в нашей фабрике в городе Yancheng, провинция Цзянсу (Jiangsu), Китай, согласно нормам GS/CE/EMS

И соответствует данным директивам:
Директива ЭМС 2004/108/ЕВ
Директива машинного оборудования 2006/42/ЕВ
стандартам:

EN 55014-1:2006
EN 55014-2/A2:2008
EN 61000-3-2:2006
EN 61000-3-3:2008

EN 61029-1/A11:2010
EN 61029-2-4:2011

Все изделия обозначены знаком CE

Действующий от имени компании
Yancheng City Zhenhan Electrical Equipment Manufacture Co.,Ltd.
Генеральный директор: Zhang Jun kui
Дата：2014-8-30