

Полировальный станок MP-2DSH

Инструкция по эксплуатации

Оглавление

1 Внешний вид станка	3
2 Подготовка к работе	3
3 Указания к управлению	4
3.1 Управление шлифовально-полировочной головкой: модель №1	4
3.2 Управление шлифовально-полировочной головкой: модель №2	4
3.3 Управление шлифовально-полировочной головкой: модель №3	5
3.4 Шлифование	5
3.5 Полирование	6
4 Особые указания	6
5 Профилактический уход и обслуживание	7

1 Внешний вид станка



2 Подготовка к работе

- 1) Установите станок на устойчивую рабочую поверхность.
- 2) Отрегулируйте опорные ножки на основании станка так, чтобы он уверенно стоял на рабочей поверхности. Установите рядом клапан ручной подачи воды.
- 3) При выпуске с завода шлифовально-полировочные диски закреплены на шпинделе винтами под шестигранник. Перед запуском станка покачайте диски рукой, чтобы удостовериться, что винты не ослаблены. При необходимости затяните их шестигранным ключом.
- 4) Подключите станок к сети 220 В с помощью кабеля питания, нажмите кнопку включения. Запустите станок, следуя указаниям инструкции, и убедитесь, что он работает нормально.
- 5) Подсоедините впускную и выпускную трубки. Выпускную трубку выведите в слив.
- 6) Убедитесь, что подготовка завершена и станок готов к работе.

3 Указания к управлению

3.1 Управление шлифовально-полировочной головкой: модель №1



- 1) Вращая ручку, отрегулируйте высоту держателя образцов относительно шлифовально-полировочного диска.
- 2) Затяните стопорный винт на шлифовально-полировочной головке.

3.2 Управление шлифовально-полировочной головкой: модель №2



Дисплей скорости вращения диска.

Нажмите кнопку питания. Крутите черную металлическую ручку регулятора скорости вращения вправо.

Регулятор скорости вращения.

Нажмите кнопку питания. Крутите регулятор вправо, чтобы увеличить скорость вращения диска на дисплее.

Кнопка реверса.

Нажмите, чтобы диск вращался в обратном направлении.

Кнопка питания.

Нажмите кнопку питания, чтобы включить шлифовально-полировочную головку. Вращайте регулятор, чтобы задать скорость и начать вращение головки. После отжатия кнопки питания вращение остановится.

3.3 Управление шлифовально-полировочной головкой: модель №3

Поверните переключатель вращения в положение START, чтобы запустить вращение. Чтобы диск вращался в прямом направлении, переведите переключатель направления вращения в положение FWD. Чтобы диск вращался в обратном направлении, переведите переключатель направления вращения в положение REV.

Чтобы установить скорость вращения, крутите черный металлический регулятор. Текущая скорость отобразится на дисплее.



Дисплей скорости вращения.

Поверните переключатель питания в положение START. Вращайте черный металлический регулятор, на дисплее отобразится текущая скорость.

Регулятор скорости вращения.

Поверните переключатель питания в положение START. Крутите регулятор вправо, чтобы увеличить скорость вращения.

Переключатель направления вращения.

Чтобы диск вращался в прямом направлении, переведите в положение FWD. Чтобы диск вращался в обратном направлении, переведите в положение REV.

Переключатель вращения.

Чтобы начать вращение, переведите в положение START. Чтобы остановить вращение, переведите в положение STOP.

3.4 Шлифование

1. Смочите водостойкую наждачную бумагу водой и аккуратно наклейте её на шлифовально-полировочный диск. Зафиксируйте бумагу на диске алюминиевым кольцом.

2. Откройте клапан и отрегулируйте подачу воды: поток не должен быть слишком сильным — достаточно, чтобы наждачная бумага была увлажнённой. Если поток будет слишком мощным, вода может затечь под диск и попасть на шпиндель и в подшипники, из-за чего стальные шарики могут заржаветь.

3. Включите питание станка и запустите вращение диска.

4. Крепко держа образец, медленно опустите его до контакта с диском. Дождитесь, когда поверхность образца будет плотно соприкасаться с диском без вибраций — после этого можно усилить давление на образец для шлифования.

5. Если наждачная бумага повредилась, остановите процесс и замените её, чтобы не повредить поверхность образца.

6. Выбирайте крупнозернистую или мелкозернистую наждачную бумагу для грубого или тонкого шлифования соответственно, исходя из требований к материалу и изделию. Для качественного результата изделию необходимо пройти несколько этапов шлифования с использованием 3–5 видов бумаги разной зернистости. Длительность каждого этапа — примерно одна минута.

3.5 Полирование

1. Снимите защитный слой с самоклеящейся ткани для полировки и аккуратно наклейте её на диск. Также допускается не снимать защитный слой, а ровно расположить ткань на диске и зафиксировать её алюминиевым кольцом, идущим в комплекте.

2. Если используется полировальная ткань без клеевого слоя, ровно уложите её на диск и закрепите алюминиевым кольцом — оно надёжно прижимает ткань по внешнему диаметру диска и предотвращает её соскальзывание.

3. На закреплённую ткань нанесите заранее приготовленную суспензию или полировальный состав. Полировочная жидкость должна быть белой и хорошо заметной на ткани.

4. Включите питание станка и запустите вращение диска.

5. Крепко держа образец, поднесите его к диску. Сначала прижмите образец ближе к центру, затем медленно перемещайте его к краю. Длительность полирования — примерно минута.

6. Если в процессе полировки ткань становится слишком липкой, разбавьте полировальный состав водой.

7. Если полировочный состав плохо заметен на ткани и белого слоя не видно, добавьте в суспензию абразивного порошка.

8. Если полировальная ткань повреждена, остановите процесс и замените её, чтобы избежать повреждения поверхности образца.

9. По завершении полировки поверните регулятор скорости в ноль и переведите переключатель вращения в положение «STOP». После остановки диска выключите питание станка и отключите насос.

4 Особые указания

1. Станок обязательно должен быть надёжно заземлён.

2. Впускная и выпускная трубки должны быть чистыми, без протечек и обеспечивать свободную подачу и отвод воды. Выпускная трубка должна быть установлена ниже уровня станка для эффективного слива.

3. После завершения работы необходимо каждый раз проводить очистку и профилактический уход за станком. В ёмкости под шлифовально-полировочным диском не должна скапливаться жидкость и грязь.

4. Подача охлаждающей воды не должна быть чрезмерной. Для нормального охлаждения достаточно, чтобы наждачная бумага или полировальная ткань были просто влажными.

5. Если во время работы появился непривычный шум, немедленно отключите станок и осмотрите его.

5 Профилактический уход и обслуживание

1. По окончании шлифования и полирования протрите рабочую область вокруг диска. Убедитесь, что спускная трубка чистая.
2. Если станок долго не используется, отключите его от сети.
3. Не выполняйте ремонт электрической цепи самостоятельно.
4. Регулярно проверяйте затяжку винта в центре дисков. Перед началом работы убедитесь, что диски надёжно закреплены и не качаются.
5. Прижимное алюминиевое кольцо необходимо устанавливать строго вертикально, параллельно поверхности диска. Не устанавливайте кольцо под углом — это может привести к его деформации. Слегка деформированное кольцо можно выправить.