



Шлифовальный аппарат АТ-200



АТ-200 представляет собой устройство для подготовки к затачиванию лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 200 мм и толщиной до 7 мм (для соединения в кольцо методом Термофикс).

Устройство имеется или с мотором или с вмонтированной в нее ручной дрелью в качестве приводного механизма. На шлифовальный стол ремень подается вручную посредством маховика.



Содержание

1. Общая информация	3
1.1 Ввод в действие	3
1.2 Важные понятия техники безопасности	3
1.3 Предназначение и объем поставок.....	4
1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование/	4
1.4 Заказ дополнительного оборудования/запасных деталей.....	4
1.5 Гарантия.....	5
1.6 Техническая консультация	5
2. Функции	5
3. Ввод в производство и ввод в эксплуатацию	6
3.1 AT-200/6, AT-200/7 и AT-200/8	6
3.2 AT-200/0	6
3.3. Настройки машины	7
3.3.1 Настройка шлифовального барабана на нулевую отметку	7
3.3.2 Настройка угла шлифования	7
4. Заточивание ремня/ленты	8
5. Обслуживание	9
5.1 - Профилактическое техническое обслуживание	9
5.2 Замена использованной абразивной ленты.....	9
5.3 Замена использованной шлифуемой платы	9
6. - Технические данные	10
7. - Рисунки	11
7.1 Вид спереди.....	11
7.2 Вид справа	12
7.3 Вид слева.....	12

Приложение

- Профилактическое техническое обслуживание, перечень операций по проверке состояния оборудования, контрольный лист
- Рисунки с номерами запасных деталей



1. Общая информация

1.1 Ввод в действие

Шлифовальный аппарат AT-200 создан специально для быстрого и надежного затачивания соединений (метод Термофикс) концов приводных ремней и транспортерных лент фирмы Хабазит шириной до 200 мм (угловой шлиф, 90°) возможная ширина (75° по диагонали) и ширина 90 мм (60° по диагонали). Максимальная толщина ленты составляет 7 мм. Модель AT-200 является заменой для моделей A-100 и A-201.

Шлифовальный аппарат AT-200 использовать исключительно в соответствии с описанием. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Шлифовальный аппарат AT-200 изготовлен в соответствии с техническими нормами и предписаниями.

Предполагается, что все работы по монтажу, ремонту и эксплуатации производятся квалифицированным персоналом или контролируются ответственными за него сотрудниками.

В данной инструкции нет возможности отразить все возможные случаи, касающиеся работы, технического обслуживания и ремонта. Имеющиеся ссылки относятся к предусмотренному использованию машины и квалифицированному персоналу.

В случае неясной или отсутствующей информации обратитесь к изготовителю.

1.2 Важные понятия техники безопасности

В данной инструкции по применению Вы встретите понятия ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ, ОСТОРОЖНО и УКАЗАНИЕ.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть сильно повреждено.

ОСТОРОЖНО - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть повреждено.

УКАЗАНИЕ - Подчеркивается важная техническая информация, которая не всегда сразу очевидна даже для специалистов.

Следует обращать внимание на все указания, касающиеся монтажа, эксплуатации и технического обслуживания устройства, а также технической информации!

Специалисты - это люди, уполномоченные выполнять данную работу, прошедшие специальную подготовку и получившие инструкции, как обнаружить опасные моменты и суметь их предотвратить. Они знают предписания и инструкции по технике безопасности.



1. 3 Предназначение и объем поставок

AT-200/0: - основное предназначение бесприводного шлифовального аппарата для ввода в действие с независимым приводом, как например, крутильная машина. В этом случае нужно вынуть шлифовальный барабан и вновь установить в повернутом положении длинным гафрированным концом на противоположной стороне цапфы (1). (см. раздел 3.2).

Поставка: 1. Шлифовальный аппарат упакован в картонную коробку.

AT-200/6: Это маркировка шлифовального аппарата с дрелью на **120V** со штекером (США) (Bosch Тип GBM 13 HRE) в качестве привода.

Поставка: 1. Шлифовальный аппарат упакован в картонную коробку.

1. Дрель в оригинальной упаковке

AT-200/7: Это маркировка шлифовального аппарата с дрелью на **230V** со штекером (Bosch Тип GBM 13 HRE) в качестве привода.

Поставка: 1. Аппарат по затачиванию упакован в картонную коробку.

1. Дрель в оригинальной упаковке

AT-200/8 Это маркировка шлифовального аппарата с дрелью на **230V** со штекером европейского типа (Bosch Тип GBM 13 HRE) в качестве привода.

Поставка: 1. Аппарат по затачиванию упакован в картонную коробку.

1. Дрель в оригинальной упаковке

1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование/

Образивная лента, жесткость 50 А - 0530000

Шлифуемая плата А - 0518000

Клейкая пленка для наклеивания на шлифуемую плату А - 0519000

1.4 Заказ дополнительного оборудования/запасных деталей

Дополнительные детали можно заказать непосредственно у производителя. Адрес: Habasit Italiana
Via A. Meucci 8
Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto

Пожалуйста, тщательно делайте маркировку на заказанных деталях.

Укажите соответствующие номера согласно рисункам (гл.7).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Недопустимо использование деталей, не соответствующих спецификации Хабазита.
Хабазит не несет ответственности за последствия, возникшие вследствие применения деталей, изготовленных не на предприятии Хабазит.



1. 5 Гарантия

Все устройства подлежат тщательному заключительному контролю. При условии надлежащего обращения фабрикой выдается гарантия сроком на один год в случае дефекта материала.

1. 6 Техническая консультация

Наши специалисты с удовольствием помогут Вам советом. По техническим вопросам относительно функции и состояния устройства обращайтесь к изготовителю (адрес см. 1.4).

2. Функции

- Затачивание ленты/ремня служит для подготовки соединения концов ленты методом Термофикс.
- Во время процесса затачивания зажим для ленты (12) фиксирует ремень/ленту на плате для затачивания (9).
- На шлифовальный барабан (4) наклеивается абразивная лента (жесткость 50).
- С помощью винта с накатанной головкой (11) устанавливается угол затачивания по соответствующей толщине ремня/ленты (см. 3.3. "Настройки машины").
- Привод шлифовального барабана (4) осуществляется с помощью дрели (2). (Версии /6, /7 и /8).
- Движение привода производится вручную с помощью маховика (10).
- Шлифовальный стол вместе с закрепленной лентой сдвигается под шлифовальный барабан(4).
- Существует множество процессов затачивания в зависимости от различных типов лент/ремней.
- Вид конструкции допускает максимальную ширину ленты/ремня, равную 200 мм и максимальную толщину, равную 7 мм.



3. Ввод в производство и ввод в эксплуатацию

3.1 AT-200/6, AT-200/7 и AT-200/8

- Наложить рукоятку (упор против проворачивания) дрели (2) над цапфой (1).
- Продвигать дрель (2) со сверлильным патроном через стяжное кольцо (3) рукоятки и через длинный гофрированный конец шлифовального барабана (4).
- Сверлильный патрон закрутить прилагаемым ключом.
- Закрутить стяжное кольцо (3) рукоятки (упор против проворачивания).
- Выбрать правильное направление вращения на дрели.

3.2 AT-200/0

Основная версия поставляется без мотора. Последующие объяснения имеют место в том случае, если дрель используется в качестве приводного механизма. Соответственно действовать с другими приводными устройствами.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Для соединения AT-200 с отдельным приводным механизмом требуется профессиональное техническое образование. Эту работу может выполнить только квалифицированный персонал, отвечающий за монтаж оборудования и электрические составные части согласно инструкции.

- Разобрать шлифовальный барабан (4), отвинтив установочные винты (5) и эксцентрикые подшипники (6).
- Повернуть шлифовальный барабан (4) и вновь установить длинным гофрированным концом на противоположной стороне цапфы (1).
- Вращая эксцентрикые подшипники установить шлифовальный барабан на обеих сторонах таким образом (4), чтобы шлифовальный барабан (4) равномерно касался передней кромки шлифуемой платы (7) по всей ее длине. См. 3.3.1.
- Снова закрутить установочные винты (5).
- Закрепить свободный гофрированный конец шлифовального барабана (4) в кулачковом патроне дрели, другой конец укрепить с помощью центра задней бабки.
- Следить за тем, чтобы шлифовальный аппарат не вращался.
- Установить число вращений между 300 и 600/мин. и следить за правильным направлением вращения.



3.3. Настройки машины

3.3.1 Настройка шлифовального барабана на нулевую отметку

- Вручную слегка повернуть шлифовальный барабан (4). Вращая маховик (10), так продвигать шлифовальный стол (8) вместе со шлифовальной платой (9), чтобы передний край шлифуемой платы (7) находился точно под средним мостом шлифовального барабана (4).
- В этой позиции шлифовальный барабан должен слегка касаться переднего края шлифуемой платы по всей ее ширине. Если при этом по всей ширине остаются следы от шлифования, значит нулевая отметка выбрана правильно.
- Если это не так, то с обеих сторон следует ослабить установочные винты (5) и вставить ключ в одно из отверстий по размеру эксцентрикового подшипника. Подшипник поворачивать до тех пор, пока барабан (4) не коснется шлифуемой платы. Если потребуются, повторить тот же процесс, с другим концом барабана.
- Установочные штифта снова закрутить (5).
- При каждом изменении угла шлифования следует проверять настройку на нулевой пункт (1.- 6) и при необходимости отрегулировать.

3.3.2 Настройка угла шлифования

- Закрутить винт с накатанной головкой (11) в позиции, соответствующей толщине ремня/ленты. Нормативные показатели:
 - Толщина ремня < 1.2 мм позиция 1
 - Толщина ремня < 1.3 мм позиция 2
 - Толщина ремня < 3.1. - 5.5 мм позиция 3.-4
 - Толщина ремня < 5.6. - 7.0 мм позиция 4 - -6



4. Затачивание ремня/ленты

- Провести ремень/ленту под зажимом для ленты (12) и выровнять на середине стола относительно переднего края шлифуемой пластины (7). Закрепить зажим для ленты.
- Включить приводной механизм (учитывая направление вращения), медленно и равномерно вращать маховик (10), пока не закончится процесс затачивания (звук шлифования не должен быть слышен).
- Выключить приводной механизм и кисточкой и/или пылесосом удалить пыль от шлифования на и под ремнем.
- Включить приводной механизм и, вращая маховик (10), медленно вернуть на место шлифовальный стол (8).
- Проверить качество заточенной поверхности (на конце очень тонко). При необходимости немного продвинуть ленту/ремень и повторить процесс затачивания.
- Вынуть ремень/ленту, удалить пыль от шлифования со шлифовальной платы (9) и повторить процесс затачивания с противоположной стороны на другом конце ремня.

Примечание:

Процесс обработки ремней/лент толщиной более 3 мм должен проходить более одного раза.

Процесс:

- 2 этапа процесса: Первый этап: конец ленты зафиксировать на расстоянии 10 мм за передней кромкой шлифуемой платы (7).
Второй этап: конец ленты зафиксировать вместе с передней кромкой шлифуемой платы (7).
- 3 этапа процесса: Первый этап: конец ленты зафиксировать на расстоянии 20 мм за передней кромкой шлифуемой платы (7).
Второй этап: конец ленты зафиксировать на расстоянии 10 мм за передней кромкой шлифуемой платы (7).
Третий этап: конец ленты зафиксировать вместе с передней кромкой.
- При необходимости проведения более трех этапов, действовать таким же образом.



5. Обслуживание

5.1 - Профилактическое техническое обслуживание

См. в приложении перечень операций по проверке состояния оборудования и контрольный лист

5.2 Замена использованной абразивной ленты

- Снять предохранительный клапан (13), вынуть использованную абразивную ленту и прочистить растворителем шлифовальный барабан. На барабане не должны оставаться остатки растворителя.
- С новой абразивной ленты удалить предохранительную пленку. Ленту плотно натянуть на шлифовальный барабан, крепко прижать, чтобы не возникло ни одного пузыря.

5.3 Замена использованной шлифуемой платы

- Шлифовальный стол (8) сдвинуть обратно, поворачивая маховик (10) по часовой стрелке до упора.
- Вставить нож или стамеску между шлифуемой платой (7) и шлифовальной платой (9) и аккуратно покачать до тех пор, пока шлифуемая плата (7) не станет свободно вращаться и может быть снята вручную.
- Удалить остатки клейкой пленки со шлифовальной платы (9) и прочистить с помощью растворителя.
На поверхности шлифовальной платы не должно оставаться остатков клея.
- Удалить защитную пленку с клейкой пленки новой шлифуемой платы (7) и наклеить на шлифуемую плату. Шлифуемую плату (7) с клейкой пленкой наклеить на шлифовальную плату (9).



6. - Технические данные

Шлифовальный аппарат AT-200:

Ширина ремня/ленты с углом соединения концов 90°, макс: 200 мм.

Ширина ремня/ленты с углом соединения концов 75°, макс:150 мм.

Ширина ремня/ленты с углом соединения концов 60°, макс: 90 мм.

Толщина ремня/ленты: макс: 7 мм.

Максимальная длина затачивания 90 мм.

Соотношение скоса: 1/9 ...1/30 по 6 ступеням

Размеры (L x B x H) 385 мм x 405 мм x 185 мм

Вес: 9.5 кг

Дрель:

Название и тип: Bosch GBM 13 HRE "High Torque"

Момент вращения: 40 Nm.

Потребление мощности: 550 W

Напряжение питающей сети: 120V или 230V

Число вращений: примерно 400 1/мин

Вес: примерно: 2.70 кг.



7. - Рисунки

7.1 Вид спереди

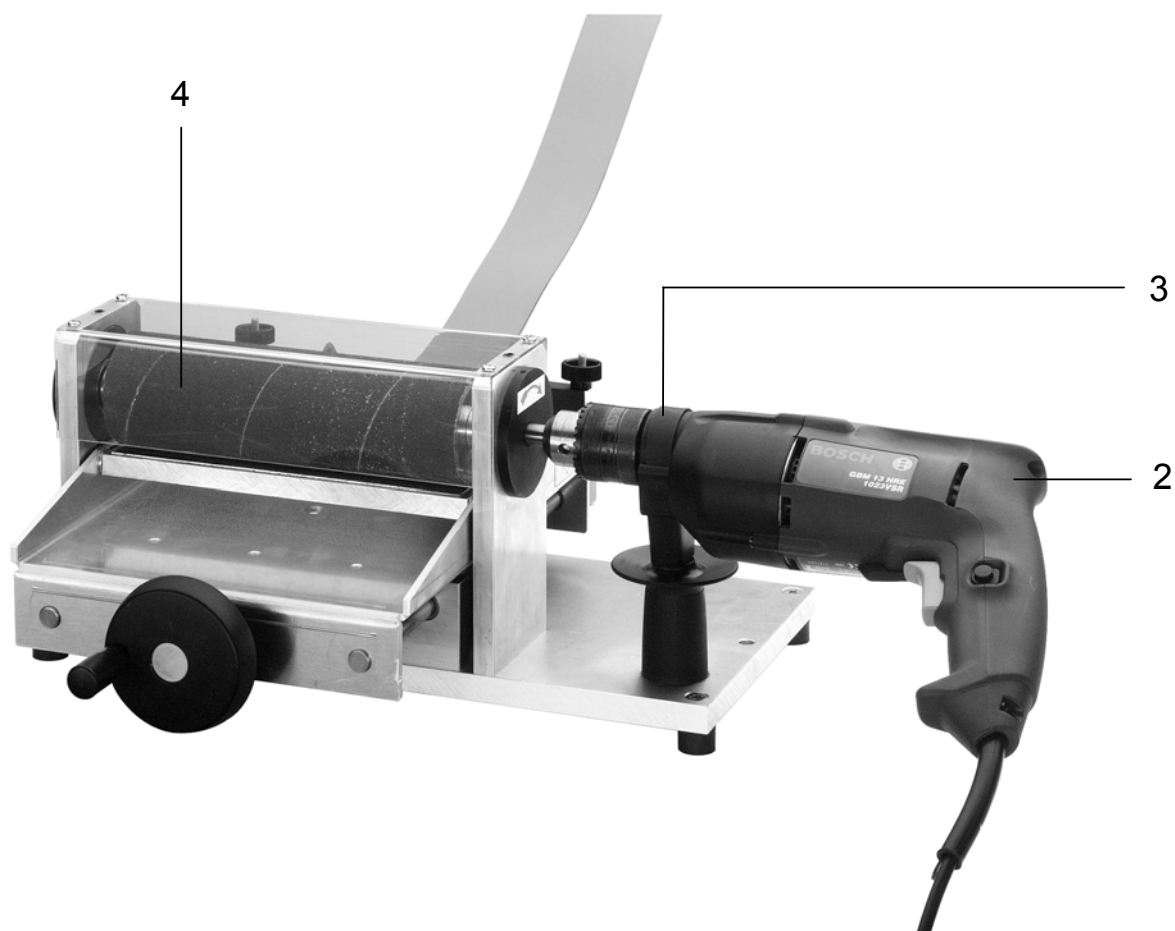


Рис. 1

- 2 Дрель
- 3 Стяжное кольцо
- 4 Шлифовальный барабан



7.2 Вид справа

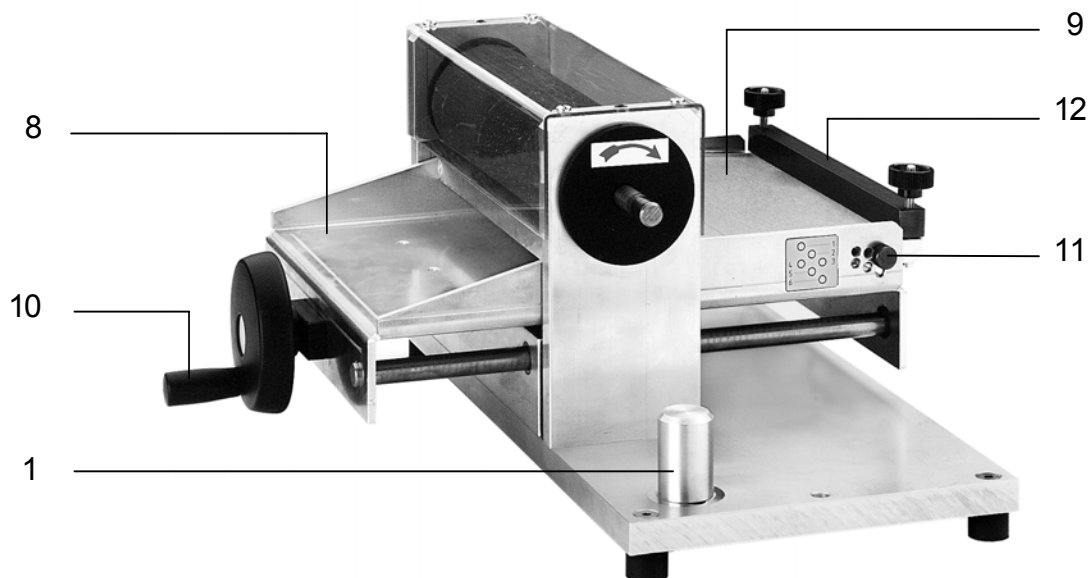


Рис. 2

- 1 Цапфа для дрели 10 Маховик
- 8 Шлифовальный стол 11 Винт с накатанной головкой
- 9 Шлифовальная плата 12 Зажим для ленты

7.3 Вид слева

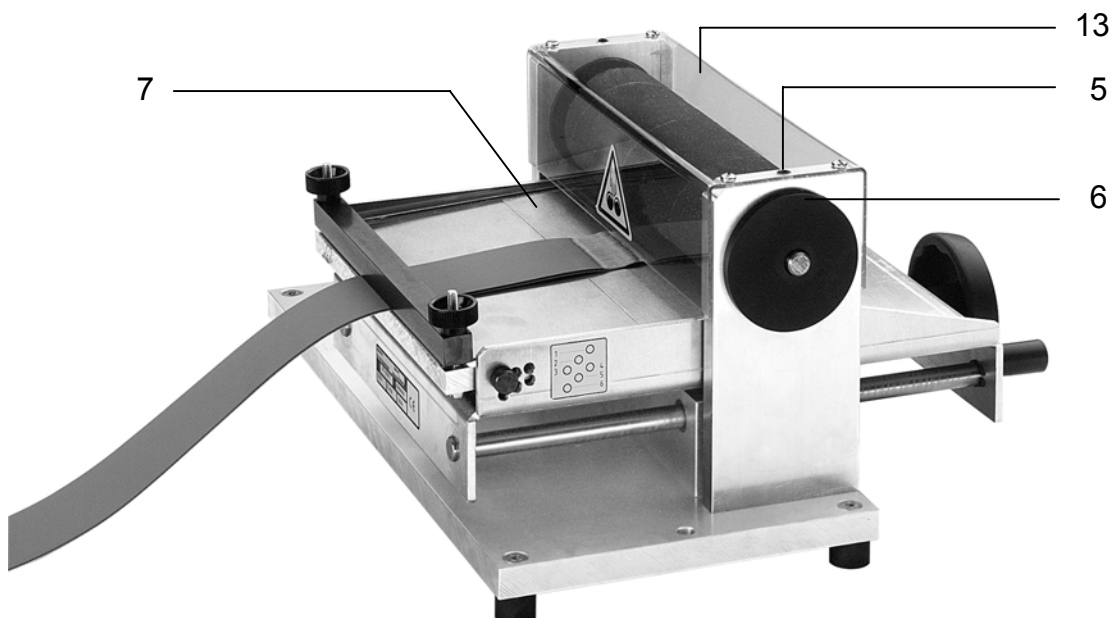


Рис. 3

- 5 Установочный винт для фиксации роликового подшипника 7 Шлифуемая плата
- 6 Эксцентриковый подшипник 13 Предохранительный клапан



Ответственные: А: технические операторы
В: Механики / техники по уходу за оборудованием

Выполняемая работа (Дальнейшую информацию и номера референции см. в "Инструкции по применению" номер 37003)	Проведение				Номер запасных деталей Критерий оценки
	ежедне вно	периодически (ежемесячно)		Примечание	
		1	6		
1. Очистка					
1.1 После использования шлифовальный аппарат очистить, удалить остатки материала кисточкой и/или пылесосом.	А				
2. Проверка шлифовального барабана (абразивной ленты)					
2.1 Проверить состояние шлифовального барабана (4). При сильном износе абразивной ленты и/или недостаточном затачивании заменить наклонную абразивную ленту.		А			
3. Проверка шлифуемой платы					
3.1 Проверить состояние переднего края шлифуемой платы (9). Заменить при износе или повреждении.		А			

Замечания, указания:



Автор: Gul/Нук Стр. 14 из 14
Издание: 03/0105 - с учетом изменений

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы)	следующий контроль	выполнено		следующий контроль	выполнено		следующий контроль	выполнено		следующий контроль	выполнено	
		дата	виза		дата	виза		дата	виза		дата	виза
2.1 Проверить состояние шлифовального барабана (4) Заменить наклеенную абразивную ленту при сильном износе абразивной ленты и/или недостаточной степени затачивания.												
3.1 Проверить состояние переднего края шлифуемой платы (9). Заменить при сильном износе или повреждении.												

Наблюдения, ремонт: