



ООО «ТЕХИНТЕСТ»
Юр.адрес: 107023 город Москва, Семеновский переулок, дом 15
Тел.: +7(495) 729-30-41, 971-88-58, Тел./факс: +7(499)500-61-92,
<http://www.timegroupus.ru> , e-mail: info@timegroupus.ru
ИНН/КПП 7719823535/771901001

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ СТАНОК МОДЕЛЬ МР-2В



ООО «ТЕХИНТЕСТ»

Юр.адрес: 107023 город Москва, Семеновский переулок, дом 15

Тел.: +7(495) 729-30-41, 971-88-58, Тел./факс: +7(499)500-61-92,

<http://www.timegroupus.ru> , e-mail: info@timegroupus.ru

ИНН/КПП 7719823535/771901001



ООО «ТЕХИНТЕСТ»

Юр.адрес: 107023 город Москва, Семеновский переулок, дом 15

Тел.: +7(495) 729-30-41, 971-88-58, Тел./факс: +7(499)500-61-92,

<http://www.timegroupus.ru> , e-mail: info@timegroupus.ru

ИНН/КПП 7719823535/771901001

Пожалуйста, перед началом эксплуатации станка полностью прочитайте данную инструкцию. Мы постарались сделать ее максимально простой и удобной для Вас. Всю дополнительную информацию, а также рекомендации по применению и техническую поддержку Вы можете получить у наших специалистов. Наши координаты написаны вверху страницы.

Мы стараемся совершенствовать наше оборудование и документацию к нему, чтобы Вы всегда были довольны качеством нашей продукции. Пожалуйста, если у Вас есть какие-нибудь замечания или предложения, присылайте их на наш адрес электронной почты info@techintest.ru .



ООО «ТЕХИНТЕСТ»
Юр.адрес: 107023 город Москва, Семеновский переулок, дом 15
Тел.: +7(495) 729-30-41, 971-88-58, Тел./факс: +7(499)500-61-92,
<http://www.timegroupus.ru> , e-mail: info@timegroupus.ru
ИНН/КПП 7719823535/771901001

Содержание

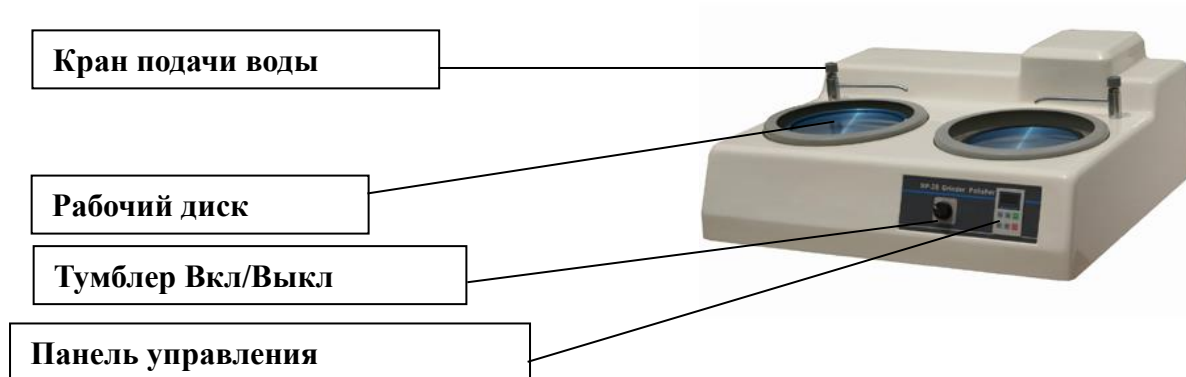
1. Общие указания по технике безопасности	3
2. Общее описание и технические характеристики	4
3. Комплект поставки	5
4. Установка	6
5. Панель управления	7
6. Работа на станке	8
7. Принципиальная электрическая схема установки	10
8. Техническое обслуживание	11
9. Возможные технические неисправности	11
10. Гарантия.....	12

1. Общие указания по технике безопасности

Во избежание возгорания, поражения электрическим током и травм соблюдайте следующие инструкции:

1. Внимательно прочитайте всё руководство по эксплуатации.
2. Соблюдайте общие меры предосторожности при работе с электрическими устройствами
3. Следуйте всем предупреждениям и инструкциям, указанным на устройстве или описанным в прилагаемой к устройству документации.
4. При обнаружении расхождений между инструкциями и замечаниями по безопасности последним должно быть отдано предпочтение при работе.
5. Перед чисткой устройства отключите кабель питания. Производите чистку станка влажной ветошью, не используйте моющие средства или керосин.
6. Не помещайте устройство на неустойчивые поверхности. В противном случае упавшее устройство может быть повреждено.
7. Запрещено размещение любых предметов на станке.
8. Во избежание поражения электрическим током и повреждения устройства, осуществлять ремонт устройства разрешено только квалифицированным техническим специалистам.
9. Отключите кабель питания и вызовите квалифицированного специалиста в следующих случаях:
 - Кабель питания, штепсель или провод повреждён или сломан.
 - Устройство не функционирует в обычном режиме.
 - Поврежден корпус станка
10. Разрешена регулировка только тех узлов, о которых было сказано в данном руководстве.
11. Не касайтесь руками вращающихся дисков станка, особенно если на них нанесен абразив.
12. При использовании токсичных расходных материалов применяйте средства защиты, согласно инструкции к данным расходным материалам.
13. Станок разрешается эксплуатировать только лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

2. Общее описание и технические характеристики



1. Диаметр рабочего диска для шлифовки: 230 мм.
2. Диаметр рабочего диска для полировки: 203 мм.
3. Диаметр используемых расходных материалов: 200 мм.
4. Скорость вращения: плавная регулировка от 50-1000 об/мин
5. Питание: 220В, 50Гц
6. Двигатель: 550Вт
7. Крутящий момент: 24 Нм
8. Габаритные размеры: 700×600×280 мм
9. Вес: 43 кг.

Корпус станка выполнен из армированного стеклопластика, подвижные узлы из нержавеющей стали. На металлическом основании станка установлен асинхронный двигатель, посредством ремня вращающий приводной круг.

3. Комплект поставки

1. Шлифовально-полировальный станок – 1 шт
2. Рабочий диск – 2 шт



3. Прижимное кольцо – 1 шт.

4. Шланг для подачи воды – 1 шт



5. Шланг для слива воды – 1 шт



6. Кабель электрического питания – 1шт



4. Установка



1. Вскройте ящик со станком.
2. Снимите защитную упаковку и аккуратно достаньте станок.
3. Поставьте станок на твердую горизонтальную поверхность.
4. Установите шланг подачи и слива воды. Подача воды пассивная, реализуется за счет давления в водопроводной системе. Станок подключается к крану с внешним диаметром 20 мм. Для стока воды требуется отверстие в канализацию с диаметром не менее 36 мм или труба стока с внешним диаметром 32 мм. Шланг слива воды рекомендуется затянуть хомутом. Активация и регулировка потока воды происходит при помощи электромагнитного клапана.
5. Проверьте установку приводного круга. Установите заземление корпуса станка винтом.
6. Подключите кабель электропитания станка. Питание осуществляется от сети однофазного переменного тока 220В, 50Гц. Допускаются отклонения от номинального значения не более чем на 15%.
7. Переключите тумблер на панели (см. рис.) в положение «I».
8. Станок готов к работе.

5. Панель управления



Экран отображает текущую скорость вращения диска.

Кнопки управления:

RUN/Старт: пуск вращения диска

STOP/Стоп: остановка двигателя.

REV/Реверс: направление вращения двигателя против часовой стрелке

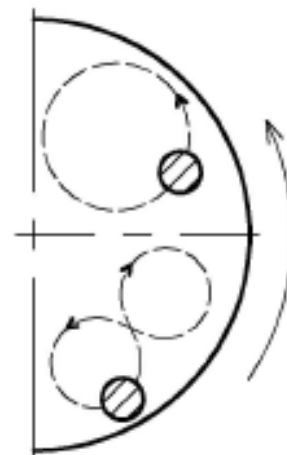
Примечание : остальные кнопки панели являются функциональными клавишами и в повседневной работе не используются.

6. Работа на станке

Режимы и методики работы на станке сильно зависят от подготавливаемых образцов и применяемых расходных материалов. Подходящий Вам метод пробоподготовки Вы можете уточнить у наших технических специалистов. Также рекомендуем Вам прочитать книгу Х. Вашуль «Практическая металлография. Методы изготовления образцов» для более глубокого понимания и ориентирования в процессах пробоподготовки.

Общие положения:

- основные задачи шлифовки и полировки: получение неискаженной плоской поверхности образца.
- для выравнивания скорости съема по радиусу рекомендуется перемещать образец одним из двух методов, показанных на рисунке.
- прижим образца при шлифовке должен быть достаточно сильным, около 2-3 кгс для образца диаметром 30 мм.



- в общем случае при шлифовке скорость вращения составляет 300об/мин, а при полировке – 150 об/мин.
- при каждом переходе на последующую стадию шлифовки или полировки рекомендуется поворачивать образец на 90° чтобы избежать однонаправленного полирования.
- если нет специальной методики, то каждая стадия длится вдвое больше чем необходимо для съема всех глубоких рисок от предыдущей стадии.
- при каждом переходе следует смывать с образца и сукна (если одно и то же сукно используется для нескольких абразивов) абразив от предыдущей стадии.
- при подготовке образца более благоприятными являются более продолжительное шлифование и кратковременное полирование
- подачу воды, суспендирующих и смазывающих жидкостей рекомендуется осуществлять в центр круга.
- для поддержания хорошей гигиены, в конце работы производите чистку станка влажной ветошью с водой.

Шлифовка:

1. Установите абразивный круг на рабочий диск.
2. Включите подачу воды и отрегулируйте уровень ее потока.
3. Нажмите кнопку **START/Старт**. Ручкой установите требуемую скорость вращения диска, дождитесь пока он выйдет на заданную скорость.
4. Смочите абразивный круг, чтобы он весь был влажный.
5. Прижмите к абразивному кругу образец и шлифуйте в течение заданного времени.
6. После окончания шлифовки нажмите кнопку **STOP / Стоп**.

Полировка

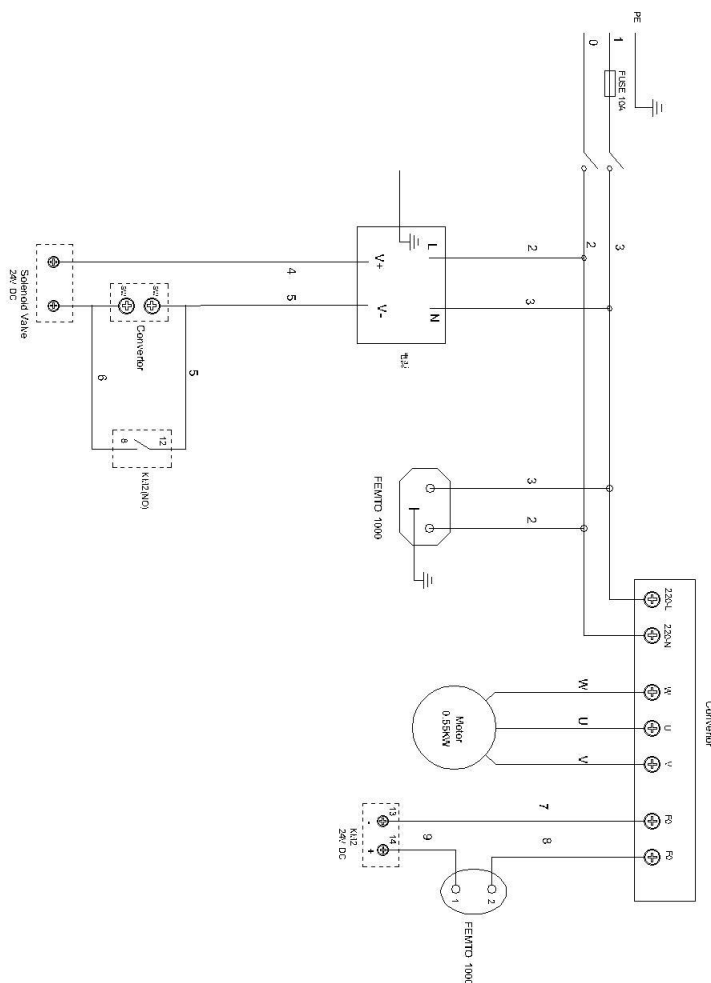
1. Поместите сукно на рабочий диск.
2. Поместите прижимное кольцо сверху ткани для полировки, по краю диска.
3. Нанесите полировальную пасту или порошок сверху на ткань.
4. Нажмите кнопку **REV/Реверс**. Ручкой установите требуемую скорость вращения диска, дождитесь пока он выйдет на заданную скорость.
5. Сильно удерживая предварительно отшлифованный образец, слегка прижмите его к полировальной бумаге. Полируя образец, ведите его от центра к краю полировального диска.
6. Если поверхность ткани слишком липкая, растворите полировальную пасту.
7. Если ткань изношена, замените её, чтобы предотвратить повреждение поверхностной структуры образца.
8. Для окончания операции нажмите кнопку **STOP / Стоп**. Поверните тумблер в положение «О», чтобы отключить электропитание.



ООО «ТЕХИНТЕСТ»
 Юр.адрес: 107023 город Москва, Семеновский переулок, дом 15
 Тел.: +7(495) 729-30-41, 971-88-58, Тел./факс: +7(499)500-61-92,
<http://www.timegroupprus.ru> , e-mail: info@timegroupprus.ru
 ИНН/КПП 7719823535/771901001

Проблема	Возможная причина	Устранение
Глубокие риски	-низкая скорость съема -остатки абразива от предыдущих стадий -сильный разброс зернистости абразива	-см. ниже -очищать образец от абразива между стадиями -применить более качественный абразив
пережог поверхности	-сильный нагрев образца	-увеличить количество смазки - уменьшить скорость вращения - уменьшить силу прижима
низкая скорость съема	-неподходящий или некачественный абразив -большой слой смазки -слабая сила прижима образца -малая скорость вращения	-применение более твердого абразива -уменьшение количества смазки, применение другой смазки -увеличить силу прижима -увеличить скорость вращения
наклеп поверхности	-слишком сильный или слишком слабый прижим образца -маленький слой смазки	-изменить силу прижима -увеличить количество смазки

7. Принципиальная электрическая схема станка



8. Техническое обслуживание

Станок не требует технического обслуживания. Подшипники валов станка выполнены с закрытыми сальниками

Необходимо поддерживать хорошую гигиену. Станок необходимо мыть ветошью с водой в конце каждой рабочей смены. Требуется следить за сливом воды и при необходимости прочищать сток.

9. Возможные технические неисправности

Если при включении питания станок не работает и не горит светодиод на кнопке включения питания, выполните следующие действия:

Проверьте наличие тока в сети

Проверьте сетевой шнур на наличие повреждений.

Проверьте предохранитель. Для этого около кнопки включения вытащите блок, на крышке которого схематически изображен предохранитель. Попробуйте заменить предохранитель.



ООО «ТЕХИНТЕСТ»
Юр.адрес: 107023 город Москва, Семеновский переулок, дом 15
Тел.: +7(495) 729-30-41, 971-88-58, Тел./факс: +7(499)500-61-92,
<http://www.timegroupus.ru>, e-mail: info@timegroupus.ru
ИНН/КПП 7719823535/771901001

10. Гарантия

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 12 месяцев с даты продажи, при условии, что:

- прибор эксплуатируется в соответствии с техническим паспортом;
- изделие не повреждено в результате природных катаклизмов, неправильной эксплуатации, небрежного обращения, попадания жидкостей и посторонних предметов.

Продавец имеет право прервать гарантию без дополнительного извещения, если:

- изделие было вскрыто или ремонтировалось лицом, не уполномоченным на это действие;
- какая-либо часть (части) изделия заменены частью (частями) самовольно, без согласования с предприятием-изготовителем;
- возникли неполадки в работе изделия после его транспортировки или в процессе установки.

Гарантийный ремонт изделия производится предприятием-поставщиком при наличии паспорта и акта с указанием причины отказа и режима эксплуатации изделия.

Гарантийное обслуживание производится в сервисном центре ООО «ТЕХИНТЕСТ» по адресу: г. Москва, 1-й Иртышский проезд, 4с1, Тел./факс: +7(499)500-61-92

Наименование	Серийный №	Кол-во
Станок МР-2В		1 шт.

Дата проверки

202 г.

Ответственный за приемку:

_____ / _____

Дата продажи:

<____> _____ 202 г.

Поставщик: _____

_____ / _____

М.П.