



# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

## Отрезной станок ПОЛИЛАБ Р80 ТУ 3817-002-98178600-2011

**Изготовитель: ООО «КЕМИКА»\ИНН 7721569621\г.Москва**

**Серийный номер станка:**

**Подготовлено к эксплуатации:**

**Дата Поставки:**

**Гарантия:**

М.П.

Пожалуйста, перед началом эксплуатации станка полностью прочитайте данную инструкцию. Мы постарались сделать ее максимально простой и удобной для Вас. Вся 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@kemika.ru](mailto:info@kemika.ru).

## Содержание

1. Общие указания по технике безопасности .....	3
2. Гарантийные условия .....	4
3. Общее описание и технические характеристики .....	5
4. Комплект поставки .....	5
5. Установка .....	6
6. Панель управления .....	7
7. Работа на станке .....	8
8. Техническое обслуживание .....	10
9. Возможные технические неисправности .....	10

**Компания-производитель оборудования ПОЛИЛАБ гарантирует нормальную работу оборудования ТОЛЬКО при использовании в работе расходных материалов следующих производителей: Kemet (Великобритания), Полилаб (Россия), Allied (США).**

## 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 вилка повреждены или неисправны.
  - Устройство не функционирует в обычном режиме.
  - Поврежден корпус станка
10. Запрещается разбирать и вмешиваться в работу узлов станка, если это не предусмотрено 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. Гарантийные условия

Гарантийный срок составляет **1 год** со дня покупки данного станка конечным пользователем. При выходе оборудования из строя после гарантийного срока компания-производитель может осуществить пост-гарантийный ремонт за дополнительную плату. **Гарантийные обязательства компания-производитель несет только при использовании в работе расходных материалов следующих производителей: Kemet (Великобритания), Полилаб (Россия), Allied (США).**

Гарантия не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу.

Поставщик не возмещает материальный и моральный ущерб за простой оборудования в течение времени ремонта.

Поставщик снимает свои гарантийные обязательства и не несет юридической ответственности за последствия эксплуатации в случае: самовольной разборки узлов и агрегатов; использования неоригинальных запчастей; внесения в конструкцию изменений; невыполнение требований по установке, эксплуатации или техническому обслуживанию; возникновения дефекта по вине Покупателя.

При обнаружении неисправности прибора необходимо прекратить его эксплуатацию и связаться с Поставщиком; в противном случае Поставщик также снимает свои гарантийные обязательства.

Если при обследовании оборудования выявляется отсутствие заводского дефекта, Покупатель обязан оплатить выполненные работы, связанные с рассмотрением рекламации, по действующему у Поставщика тарифу.

Данный отрезной станок предназначен для резки металлографических образцов. Использование станка в других целях недопустимо, или может производиться только после консультации с представителем компании. Продавец не несет ответственность за повреждение оборудования вследствие его неправильного использования.

**Если при распаковке Вы обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему поставщику. Не запускайте станок в работу!**

### 3. Технические характеристики станка

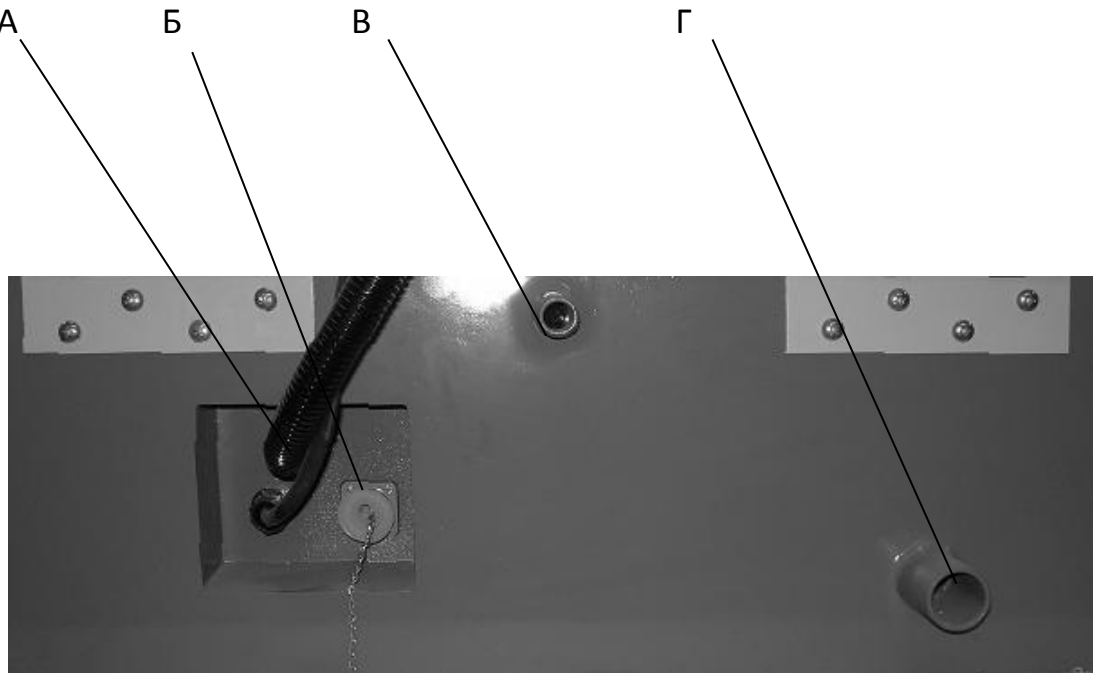


Максимальный диаметр реза:	80 мм
Скорость вращения:	2800 об/мин
Размер диска:	250/32 мм
Мощность электродвигателя:	3,0 кВт
Питание:	380В, 50Гц
Габаритные размеры:	820x830x730мм
Вес:	165 кг

### 4. Комплект поставки

1. Отрезной станок – 1 шт.
2. Бак рециркуляционной системы 60 л. – 1 шт.
3. Насос – 1 шт.
4. Шланг для подачи воды – 1 шт.
5. Шланг для слива воды – 1 шт.
6. Гаечный ключ 36 мм – 2 шт.
7. Технический паспорт – 1 шт.

## 5. Установка



Задняя панель станка

- А – шнур электропитания станка
- Б – порт электропитания рециркуляционной системы
- В – патрубков подачи СОЖ
- Г – патрубков стока СОЖ

1. Вскройте ящик со станком.
2. Снимите защитную упаковку и аккуратно достаньте станок.
3. Поставьте станок на твердую горизонтальную поверхность. Убедитесь, что станок имеет наклон назад 1..3° для обеспечения слива СОЖ.
4. Установите рециркуляционную систему ниже уровня станка, достаньте из бака все дополнительные предметы.
5. Подключите кабель питания насоса рециркуляционной системы в разъем Б.
6. Подключите шланг подачи воды (меньший диаметр) одной стороны к насосу, другой стороной к гнезду В. Зафиксируйте шланг хомутами.
7. Подключите шланг слива воды (большой диаметр) одной стороной к патрубку Г., зафиксируйте шланг хомутом, другую сторону шланга установите в сливное отверстие бака.

8. Подключите кабель электропитания станка. Питание осуществляется от сети трехфазного переменного тока 380В, 50Гц. Допускаются отклонения от номинального значения не более чем на 10%.

**Внимание!** При работе станка вал вращается по часовой стрелке так, что гайка на валу в результате вращения затягивается. Если это не так, поменяйте местами 2 фазных провода в подключении.

Станок готов к работе.

## 6. Панель управления



### Кнопки управления:

**Охлажд.** – кнопка включения/выключения насоса рециркуляционной системы.

**СТАРТ** – запуск станка.

**СТОП** – остановка станка.

## 7. Работа на станке

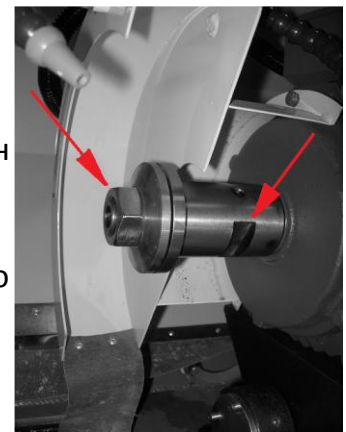
Режимы и методики работы на станке сильно зависят от подготавливаемых образцов и применяемых расходных материалов. Подходящий Вам метод пробоподготовки Вы можете уточнить у наших технических специалистов. Также рекомендуем Вам прочитать книгу Х.Вашуль «Практическая металлография. Методы изготовления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

### Ниже приведены общие концепции работы на станке:

- подача отрезного диска не должна превышать максимально допустимую. Скорость подачи и усилие ограничиваются мощностью мотора станка и прочностью отрезного диска
- скорость вращения диска должна быть максимально допустимой. Скорость вращения ограничивается хрупкостью образца
- при охлаждении обязательно использовать специализированную СОЖ
- для черных металлов следует применять  $Al_2O_3$  отрезные диски, а для цветных – SiC
- для сверхтвердых и хрупких материалов следует применять алмазные и CBN отрезные диски
- для крупных и плохо охлаждаемых образцов рекомендуется применять пульсирующую резку: через каждые 5-10 секунд резки необходимо отводить диск из зоны реза.

### Установка отрезного диска

1. Поднимите вверх крышку станка
2. При помощи двух гаечных ключей снимите гайку и один фланец
3. Установите на вал отрезной диск, так чтобы он плотно прижимался к шайбе на валу.
4. Установите фланец обратно, затяните гайку



**Внимание! Не следует слишком сильно затягивать шайбы, иначе отрезной диск может сломаться.**

5. Закройте крышку станка



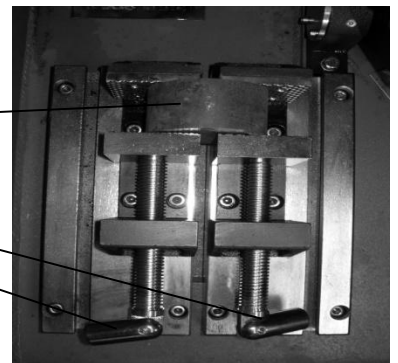


### Установка рециркуляционной системы

1. Залейте в бак 20л воды.
2. Добавьте в воду СОЖ в пропорции согласно инструкции к СОЖ.
3. Закройте бак, убедитесь, что шланг слива надежно располагается в крышке бака.

### Установка образца

1. Откройте крышку станка
2. Зафиксируйте образец между губками станка, для этого:
  - а) ослабьте рычаги фиксации
  - г) установите образец
  - д) закрутите рычаги фиксации
3. Закройте крышку станка



### Резка

1. Убедитесь, что крышка станка закрыта.
2. Нажмите кнопку **Охлаждение**.
3. Нажмите кнопку **Старт**.
4. Движением приводного рычага (металлическая рукоять с правой стороны станка) производите подачу отрезного диска на образец.
5. Следите за процессом резки в смотровое окошко.
6. По окончании резки отведите диск приводным рычагом в начальное положение, нажмите кнопку **Стоп**.
7. Нажмите кнопку **Охлаждение**.
8. Откройте крышку станка и достаньте образец.

## 8. Техническое обслуживание

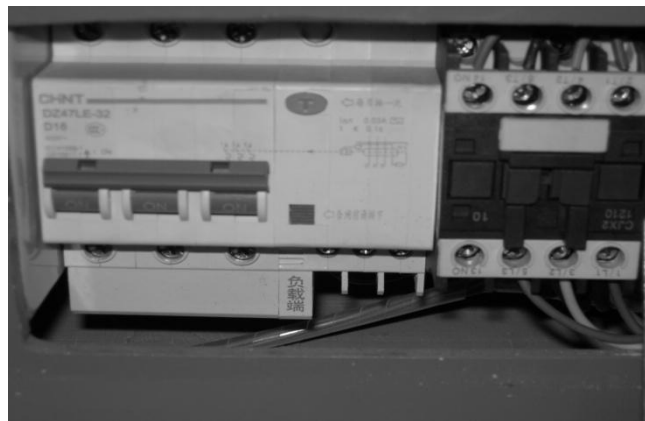
Необходимо поддерживать чистоту деталей станка. Станок необходимо мыть ветошью с водой в конце каждой рабочей смены. Требуется следить за сливом воды и при необходимости прочищать сток.

Ежедневно необходимо проверять состояние бака рециркуляционной системы. При загрязнении бака стружкой более чем на 10% необходимо производить чистку бака.

## 9. Возможные технические неисправности

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

1. Проверьте состояние блока предохранителей. Во включенном состоянии флажки автоматических выключателей должны находиться в верхнем положении.



2. Проверьте наличие напряжения в сети.
3. Проверьте сетевой шнур на надежность подключения и его исправность.