



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Отрезной станок ПОЛИЛАБ Р55 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.

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	7
8. Техническое обслуживание	9
9. Возможные технические неисправности	9

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 провод повреждён или сломан.
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; невыполнения требований по установке, эксплуатации или техническому обслуживанию; возникновения дефекта по вине Покупателя.

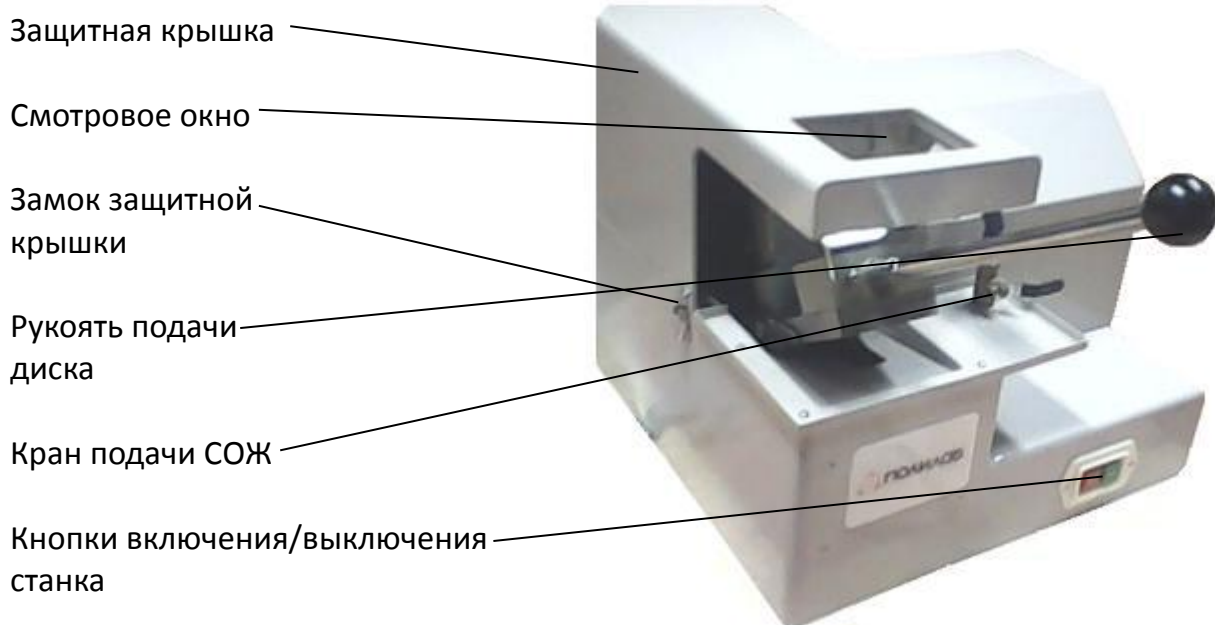
При обнаружении неисправности прибора необходимо прекратить его эксплуатацию и связаться с Поставщиком; в противном случае Поставщик также снимает свои гарантийные обязательства.

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. Общее описание и технические характеристики

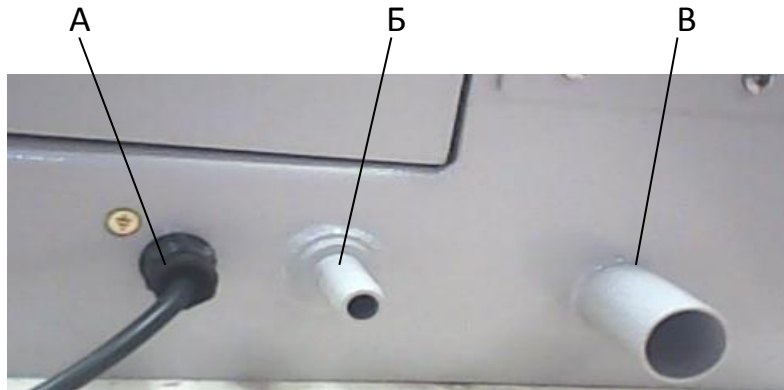


Максимальный диаметр реза:	55 мм
Скорость вращения:	2800 об/мин
Размер диска:	300/32 мм
Мощность электродвигателя:	2,2 кВт
Питание:	380В, 50Гц
Габаритные размеры:	650x450x400мм
Вес:	80 кг

4. Комплект поставки

1. Отрезной станок – 1 шт.
2. Шланг для подачи воды – 1 шт.
3. Шланг для слива воды – 1 шт.
4. Гаечный ключ 36мм – 2 шт.
5. Технический паспорт – 1 шт.

5. Установка



Задняя панель станка

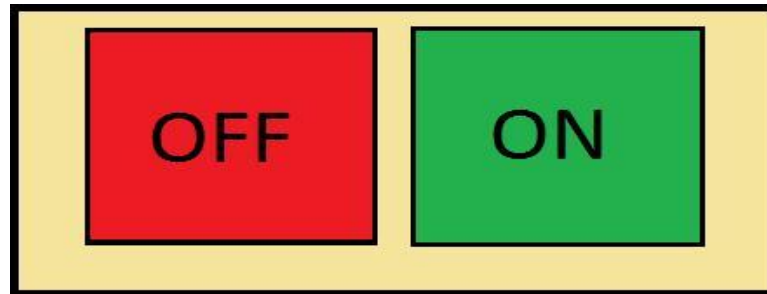
А – шнур электропитания станка
Б – патрубок подачи СОЖ
В – патрубок стока СОЖ

1. Вскройте ящик со станком.
2. Снимите защитную упаковку и аккуратно достаньте станок.
3. Поставьте станок на твердую горизонтальную поверхность.
4. Подключите подачу и слив воды.
5. 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:

OFF – кнопка выключения станка.

ON – кнопка включения 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

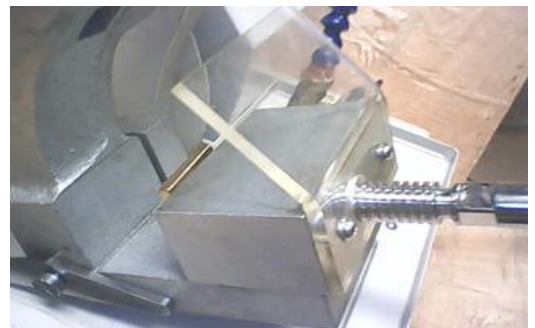


Внимание! Не следует слишком сильно затягивать шайбы, иначе отрезной диск может сломаться.

5. Закройте крышку станка.

Установка образца

1. Откройте крышку станка.
2. С помощью шестигранного ключа переведите рукоять подачи в рабочее положение, сперва ослабив, а затем затянув два болта.
3. Вращайте рукоять подачи против часовой стрелки, пока пространства для зажима заготовки будет достаточно.
4. Установите образец.
5. Закрутите рукоять подачи по часовой стрелке, для надежной фиксации образца затяните рукоять с помощью гаечного ключа.



Резка

1. Убедитесь, что крышка станка закрыта.
2. Включите станок в сеть.
3. Нажмите кнопку **ON**.
4. С помощью рукояти управляйте силой подачи изделия на диск.
5. По окончании резки отведите диск и нажмите кнопку **OFF**.

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.

9. Возможные технические неисправности

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

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