



# SCANTOOL

Industrivej 3-9 DK-9460 Brovst

Тел.: +45 98 23 60 88

Факс: +45 98 23 61 44

21.06.12

## Руководство по эксплуатации бесцентрово-шлифовального приспособления CG/CGX 75



CE



## EU declaration of conformity



### SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9

9460 Brovst

Denmark

Website: [www.scantool-group.com](http://www.scantool-group.com)

Ph.: +45 98 23 60 88

Fax.: +45 98 23 61 44

hereby declares that

**SCANTOOL Centerless Grinding Attachment CG/CGX 75** is manufactured in accordance with the provisions of the COUNCIL DIRECTIVE of 17. May 2006 (2006/42/EC) - The Machinery Directive (order no. 561 of 25 June 1994 with subsequent amendments)

2006/42/EC:

Directive on machinery-safety

2004/108/EC:

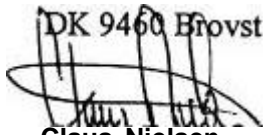
Directive on Electromagnetic Compatibility

2006/95/EC:

Low Voltage Equipment Safety directive

### Also on accordance with:

- The council directive of 19 February 1973 (73/23/EEC) - The Low Voltage Directive - with later amendments (order no. 797 of 30 August 1994)
- The council directive of 3 May 1989 (89/336/EEC) - The EMC Directive - with later amendments (order no. 796 of 5 December 1991 with subsequent amendments)

DK 9460 Brovst  
  
Claus Nielsen,  
Producent

# Содержание

<b>10</b>	<b><u>ТРАНСПОРТИРОВКА</u></b>	<b>3</b>
1.1	Транспортировка	3
1.2	Компоненты бесцентрово-шлифовального приспособления	3
<b>2.0</b>	<b><u>СПОСОБЫ МОНТАЖА БЕСЦЕНТРОВО-ШЛИФОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u></b>	<b>4</b>
2.1	<u>ДЕМОНТАЖ</u>	4
2.2	Монтаж бесцентрово-шлифовального приспособления	5
2.3	Проверка перед использованием приспособления	6
<b>3.0</b>	<b><u>ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</u></b>	<b>6</b>
3.1	Эксплуатация оборудования	6
3.2	Правила техники безопасности	8
<b>4. 0</b>	<b><u>ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ</u></b>	<b>9</b>
4.1	Чертеж бесцентрово-шлифовального приспособления без вытяжной системы (CG)	9
4.2	Перечень запасных частей для бесцентрово-шлифовального приспособления без вытяжной системы (CG)	10
4.3	Чертеж бесцентрово-шлифовального приспособления с вытяжной системой (CGX)	11
4.4	Перечень запасных частей для бесцентрово-шлифовального приспособления с вытяжной системой (CGX)	12
<b>5.0</b>	<b><u>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</u></b>	<b>13</b>
5.1	Технические характеристики	13
5.2	Принципиальная электрическая схема	13
5.3	Гарантия	14

## 1.0 **Транспортировка**

### 1.1 **Транспортировка**

Бесцентрово-шлифовальное приспособление упаковано в картонную коробку размером 886x330x290 мм (ДxШxВ).

### 1.2 **Компоненты бесцентрово-шлифовального приспособления:**

1. Опорный стол.
2. Крышка двигателя с нейлоновой поверхностью.
3. Бесцентровое приспособление.
4. Верхняя крышка черного цвета (с втулкой для вытяжной системы или без втулки).
5. Алюминиевый ведущий шкив с твердым резиновым покрытием.
6. Болт М10х25 (2 шт.).
7. Болт М8х12 (2 шт.).
8. Шайба 8 мм (2 шт.).
9. Шайба  $\varnothing$ 10х35х2,5 (2 шт.).

В модели с вытяжной системой также имеется 1 вытяжной шланг и 1 крышка вытяжной втулки.

Если бесцентрово-шлифовальное приспособление будет подключаться к ленточно-шлифовальному станку, сразу перейдите к разделу 3.

## 2.0 Способы монтажа бесцентрово-шлифовального приспособления

### 2.1 ДЕМОНТАЖ

Чтобы подключить бесцентрово-шлифовальное приспособление к ленточно-шлифовальному станку, с него необходимо снять следующие детали.

Отключите ленточно-шлифовальный станок от источника питания и снимите его детали в следующей последовательности:

1. Верхняя крышка черного цвета.
2. Боковая панель.
3. Шлифовальная лента.
4. Приводное колесо.
5. Вытяжной шланг в задней части (только в моделях с вытяжной системой).
6. Крышка вентилятора на двигателе.

Все станки, начиная с мая 2003 года, позволяют устанавливать бесцентрово-шлифовальное приспособление. В этих станках уже проделаны отверстия с резьбой. Но если станок был произведен до мая 2003 года, для монтажа бесцентрово-шлифовального приспособления отверстия с резьбой необходимо проделать самостоятельно. Для этого воспользуйтесь следующими рисунками 2.1 и 2.2.

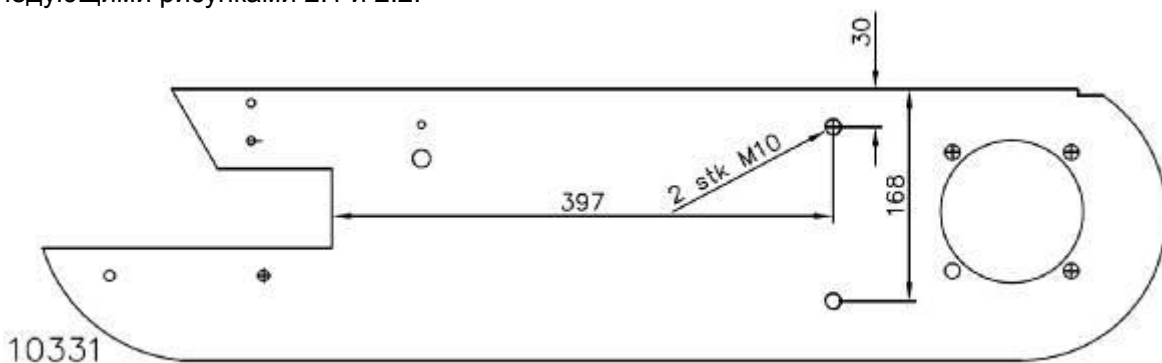


Рис. 2.1 Панель со стороны двигателя

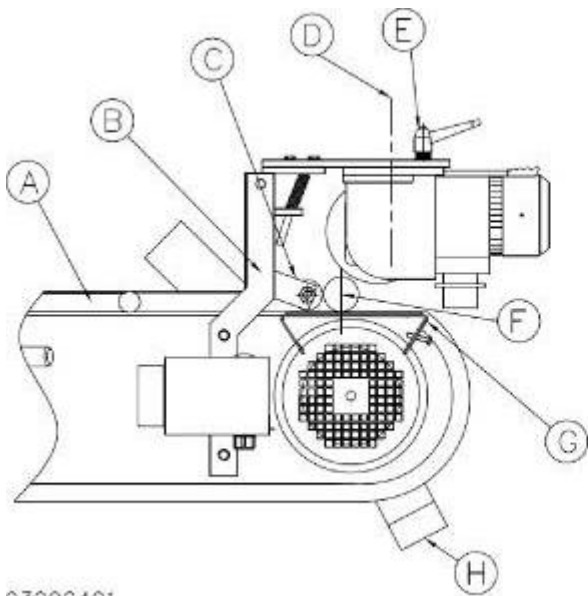


Рис. 2.2 Задняя секция станка снизу

## **2.2 Монтаж бесцентрово-шлифовального приспособления**

См. рис. 2.3 ниже.

1. Установить на двигатель новый алюминиевый приводной шкив с твердым резиновым покрытием (D).
2. Установите шлифовальную ленту.
3. Установите боковую синюю панель, но не затягивайте болты полностью.
4. Установите верхнюю черную крышку (A) на шарнир боковой синей панели. Отрегулируйте боковую панель, чтобы верхняя черная крышка могла быть установлена на шарнирах. Верхний синий подручник, на который устанавливается экран для защиты глаз, должен быть также отрегулирован, чтобы между ним и верхней черной крышкой оставался зазор 5 мм (позволяющий сдвигать его вперед и назад).
5. Установите крышку с нейлоновой поверхностью (G) сверху двигателя, выполнив следующие действия:
  - a. Опустите крышку на двигатель, чтобы её поверхность находится ниже края боковой панели.
  - b. Чтобы установить крышку, Вам понадобится просверлить 2 отверстия  $\varnothing 2$  мм в ребрах двигателя с каждой его стороны.
  - c. Используйте отверстия в крышке в качестве ориентира для сверления отверстий  $\varnothing 2$  мм в ребрах двигателя.
  - d. Установите крышку с помощью 4 винтов.
6. Установите бесцентрово-шлифовальное приспособление (B) на пластине двигателя ленточно-шлифовального станка с помощью 2 винтов M10x25. Необходимо провести регулировку, чтобы зазор между бесцентрово-шлифовальным приспособлением и верхней черной крышкой составлял 5 мм.
7. Установите крышку вентилятора (J) двигателя обратно, но на этот раз только с помощью 2 винтов.
8. Установите опорный стол (I) под машинной секцией ленточно-шлифовального станка.
9. Установите вытяжной шланг, если станок оборудован системой пылеудаления.
10. Установите крышку шарнира вытяжной системы (H) на ленточно-шлифовальном станке, если станок оборудован вытяжной системой.
11. Подключите питание к бесцентрово-шлифовальному приспособлению с помощью штекера CE.



03002401

- A Верхняя крышка черного цвета.
- B Бесцентрово-шлифовальное приспособление
- C Опорный шкив
- D Вертикальная осевая линия приводного шкива.
- E Рукоятка для регулировки осевой линии.
- F Вертикальная осевая линия шлифуемого предмета.
- G Крышка двигателя с нейлоновой поверхностью.
- H Крышка втулки всасывающего шланга.

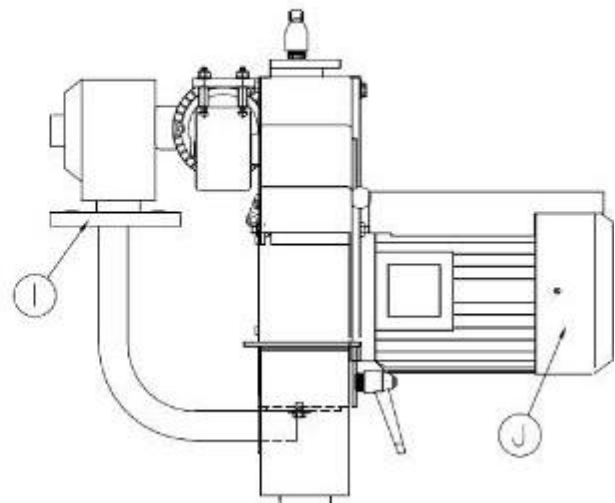


Рис 2.3

### 2.3 Проверка перед использованием приспособления

1. Убедитесь, что опорный шкив (C) находится на расстоянии 1-2 мм над шлифовальной лентой.
2. Убедитесь, что вертикальная осевая линия ведущего колеса (в приспособлении) находится позади вертикальной осевой линии трубы или трубки (F). Это можно отрегулировать путем ослабления рукоятки в верхней части приспособления (E) и перемещения приспособления вперед или назад.
3. Убедитесь, что черный подручник на ленточно-шлифовальном станке находится на расстоянии ок. 15-20 мм от шлифовальной ленты, а экран для защиты глаз закрыт, чтобы пыль направлялась во всасывающий канал.

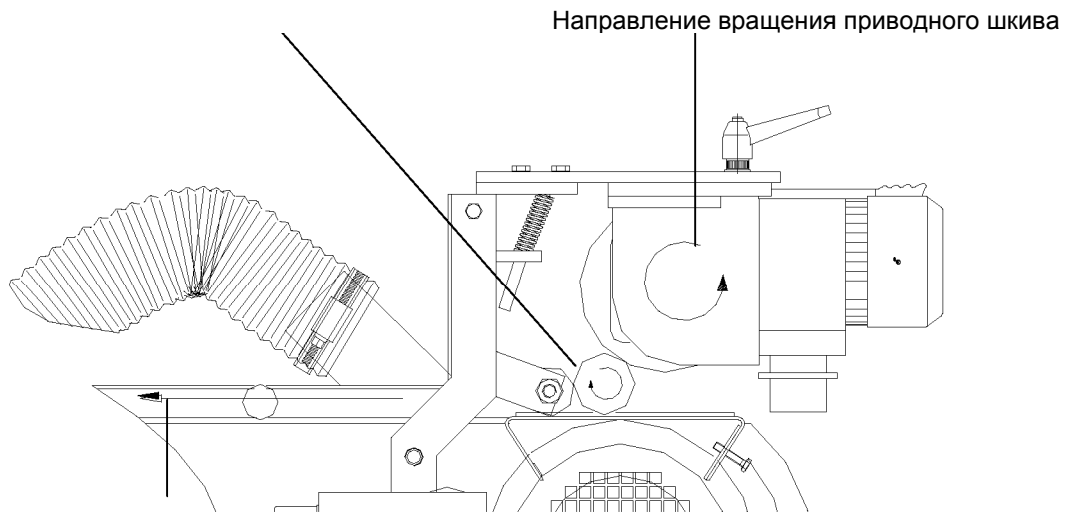
## 3.0 Инструкция по эксплуатации

### 3.1 Эксплуатация оборудования

1. Включите ленточно-шлифовальный станок и бесцентрово-шлифовальное приспособление.
2. Убедитесь, что приводной шкив на бесцентрово-шлифовальном приспособлении вращается в правильном направлении. Правильное направление обозначено стрелкой.
3. Осторожно поместите трубу на шлифовальную ленту и медленно прижмите бесцентрово-шлифовальное приспособление к трубе, которая будет вращаться

в направлении, противоположном направлению приводного шкива бесцентрово-шлифовального приспособления. Скорость подачи можно регулировать путем поворачивания приводного узла вправо или влево.

Направление вращения трубы



**Рис.: 3.1 Направление вращения шлифовальной ленты**



## **3.2 Правила техники безопасности**

Во избежание получения травм и возникновения материального ущерба при использовании бесцентрово-шлифовального приспособления необходимо придерживаться следующих правил техники безопасности.

### **А. Пользователь**

Не надевайте свободную одежду, перчатки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут попасть в движущиеся части инструмента. Рекомендуется использовать обувь с нескользкими подошвами. Длинные волосы должны быть спрятаны под головным убором. Всегда одевайте наушники и маску или респиратор, если процесс обработки связан с пылью. Обычные очки не могут заменить специальные защитные очки.

Не переоценивайте свои силы. Твердо стойте на ногах и всегда сохраняйте равновесие.

Никогда не оставляйте работающее оборудование без присмотра. Выключайте питание. Не отходите от оборудования до его полной остановки.

Не эксплуатируйте оборудование, находясь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.

### **В. Эксплуатация оборудования**

Используйте правильный инструмент. Не выполняйте инструментом или приспособлениями работу, для которой он не был предназначен. Используйте рекомендованные принадлежности. Информация о них приведена в руководстве пользователя. Использование несоответствующих принадлежностей несет угрозу.

### **С. Регулировка**

Проводите любые настройки при отключенном питании. Чтобы добиться высокой точности оборудования, пользователь должен внимательно ознакомиться с указаниями, которые содержаться в этом руководстве.

### **Д. Производственная среда**

Поддерживайте чистоту на рабочем месте. Помните, что беспорядок может привести к несчастным случаям.

Избегайте опасных окружающих условий. Не используйте электроинструменты в сырых или влажных местах и под дождем. Обеспечьте хорошее освещение рабочего места.

Не подпускайте к оборудованию детей и посетителей. Все дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

### **Е. Техобслуживание**

В ходе проведения ремонта отсоединяйте оборудование от источника электропитания.

Проверяйте детали на предмет повреждения. Внимательно прочтите указания по устранению неисправностей. Проводите ремонт очень осмотрительно. От этого будет зависеть то, что оператор не получит травму и повредит оборудование.

## 4.0 Запасные части

### 4.1 Чертеж бесцентрово-шлифовального приспособления без вытяжной системы (CG)

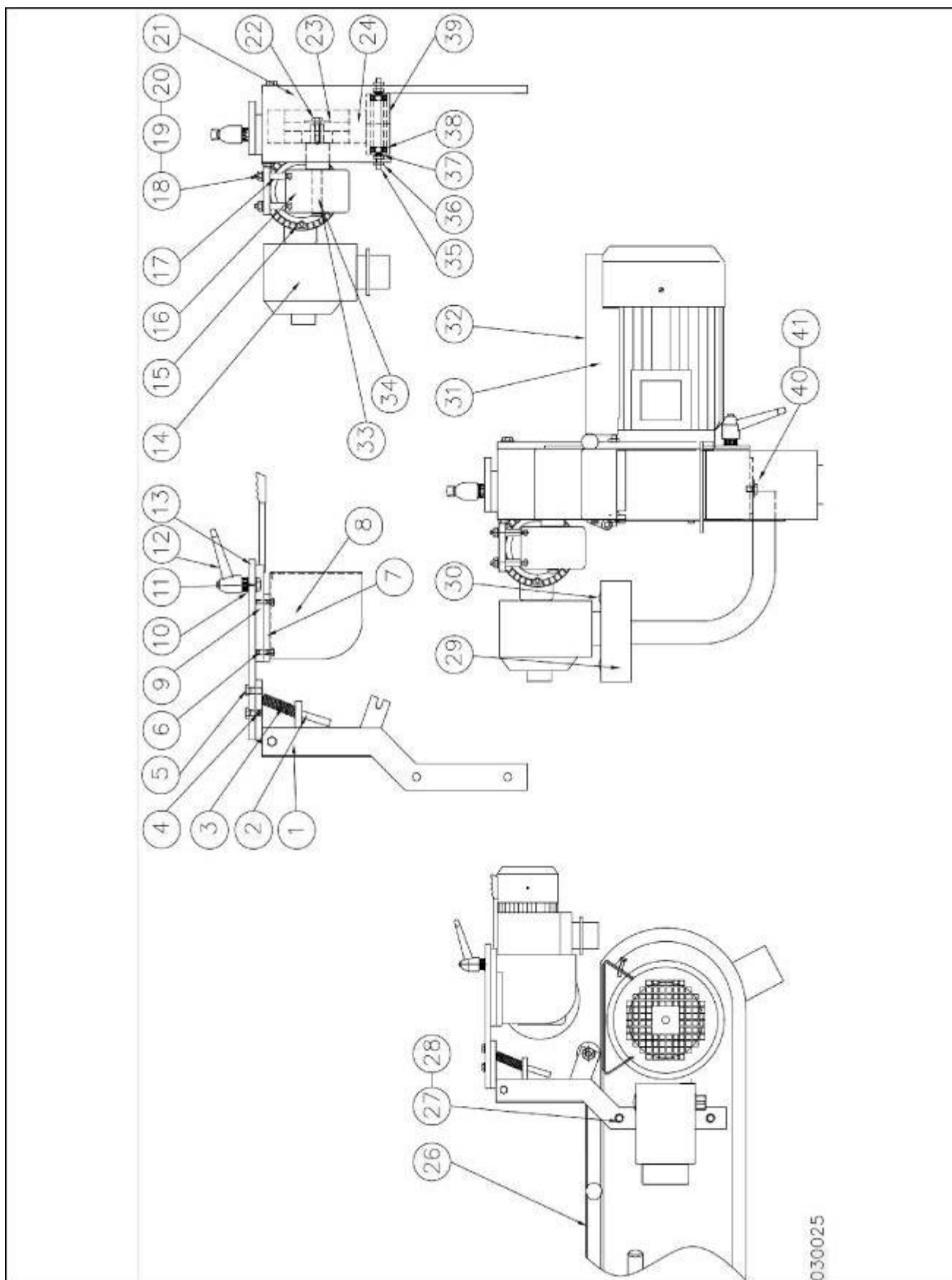


Рис.: 4.1

#### 4.2 Перечень запасных частей для бесцентрово-шлифовального приспособления без вытяжной системы (CG)

При заказе запасных частей указывайте тип и серийный номер станка, а также номер и описание детали в соответствии с этим перечнем.

		No.
Pos. Nr.	Description	CG 75
1	Base frame for Centerless grinder	1055909
2	Spring holder	1055779
3	Spring	0105066
4	Pointed screw M 6x25 spec.	1055912
5	Bolt M 8x20	0233020
6	Bolt M 6x20	0331796
7	Fitting plate for gear box	1055691
8	Fitting plate	1055750
9	Handle cpl.	1055910
10	Disc 10mm	0101491
11	Disc M 10x35	5465678
12	Handle M10	0233808
13	Fitting plate for tipping attachment	1055693
14	Switch cpl.	0300249
15	Motor 0,25 kW	2030015
16	Gear Las 30 i=30:1	0300250
17	Distance pipe	1055880
18	Coach bolt M6x50 spec.	1055881
19	Dish 6mm	0737631
20	Lock nut M6	0951406
22	Bolt M8x20	0233020
23	Dish o8	0101482
24	Drive wheel w/rubber covering	5015019
26	Black Top Cover	1055914
27	Bolt M10x25	0300134
28	Disc10x35x2,5	2323212
29	Rolling table cpl.	1055821
30	Nylon plate	1055941
31	Guard w/nylon	1055873
32	Nylon plate	1055875
33	Lock nut o12	0110106
34	Axel for drive wheel	1055771
35	Axel for support wheel	1055878
36	Self-locking nut M8	0928640
37	Lock ring o8	0101411
38	Ball bearing 629-2Z	0235065
39	Support wheel o35x90xo22	0359023
40	Bolt M8x12	0300144
41	Disc 8mm	5437850

4.3 Чертеж бесцентрово-шлифовального приспособления с вытяжной системой (CGX)

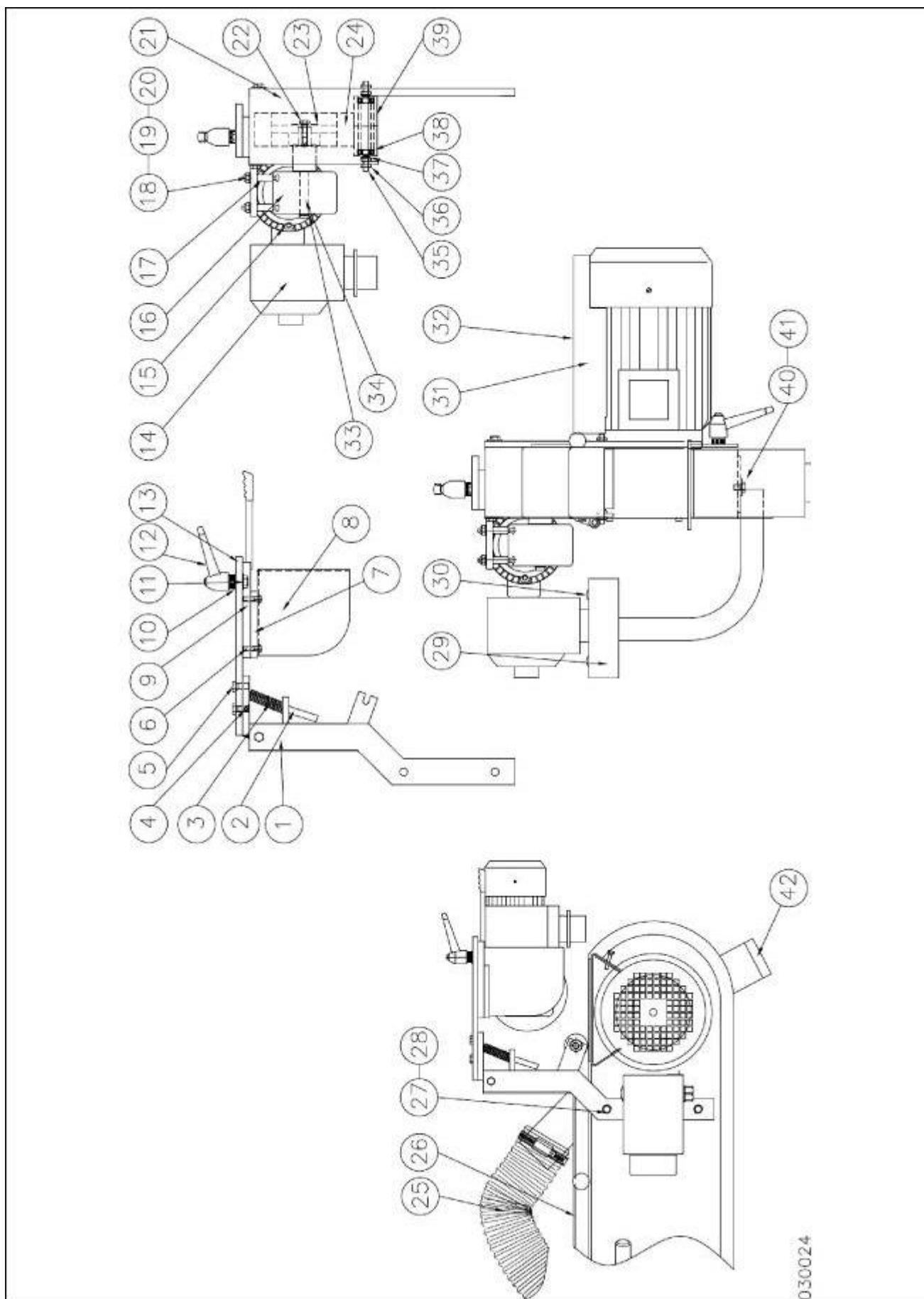


Рис.: 4.2

#### **4.4 Перечень запасных частей для бесцентрово-шлифовального приспособления с вытяжной системой (CGX)**

При заказе запасных частей указывайте тип и серийный номер станка, а также номер и описание детали в соответствии с этим перечнем.

		Order No.
Pos. Nr.	Description	CGX 75
1	Base frame for Centerless grinder	1055909
2	Spring holder	1055779
3	Spring	0105066
4	Pointed screw M 6x25 spec.	1055912
5	Bolt M 8x20	0233020
6	Bolt M 6x20	0331796
7	Fitting plate for gear box	1055691
8	Fitting plate	1055750
9	Handle cpl.	1055910
10	Disc 10mm	0101491
11	Disc M 10x35	5465678
12	Handle M10	0233808
13	Fitting plate for tipping attachment	1055693
14	Switch cpl.	0300249
15	Motor 0,25 kW	2030015
16	Gear Las 30 i=30:1	0300250
17	Distance pipe	1055880
18	Coach bolt M6x50 spec.	1055881
19	Dish 6mm	0737631
20	Lock nut M6	0951406
22	Bolt M8x20	0233020
23	Dish o8	0101482
24	Drive wheel w/rubber covering	5015019
25	Suction hose o63	7891012
26	Black Top Cover	1055906
27	Bolt M10x25	0300134
28	Disc10x35x2,5	2323212
29	Rolling table cpl.	1055821
30	Nylon plate	1055941
31	Guard w/nylon	1055873
32	Nylon plate	1055875
33	Lock nut o12	0110106
34	Axel for drive wheel	1055771
35	Axel for support wheel	1055878
36	Self-locking nut M8	0928640
37	Lock ring o8	0101411
38	Ball bearing 629-2Z	0235065
39	Support wheel o35x90xo22	0359023
40	Bolt M8x12	0300144
41	Disc 8mm	5437850
42	Cover for exhaust spigot	1055942

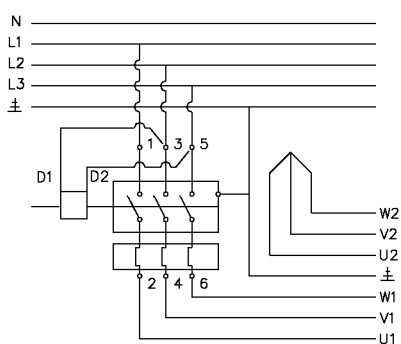
## 5.0 Технические данные

### 5.1 Технические характеристики

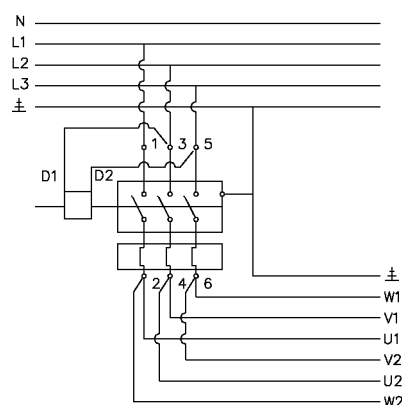
МОДЕЛЬ	CG 75 / CGX 75
Двигатель 3x230/400 В	0,25 кВт
Об./мин.	2800
Амп	1,15/0,66
Приводной шкив	ø150x50xø19
Опорный шкив	ø35x90xø22
Шестерня	Las 30 i=30:1
Мин./макс. диаметр трубы	Ø20/Ø100
Вес	25 кг

### 5.2 Принципиальная электрическая схема

Бесцентрово-шлифовальное приспособление может подключаться к источнику питания 3 x 400/440 В, 50/60 Гц или 3 x 230 В, 50/60 Гц. Ниже приведена схема электрических соединений оборудования.



3x400/440 В, 50/60 Гц



3x230 В, 50/60 Гц

### **5.3 Guarantee**

If within 2 years of purchase this Centerless Grinder becomes defective due to faulty materials or workmanship we guarantee to repair or replace the machine or defective part or parts free of charge provided that:

1. The product is returned complete to one of our Service Branches or Official Service Agents.
2. The product has not been misused or carelessly handled and in particular has not been used in a manner contrary to the operating instructions.
3. Repairs have not been made or attempted by other than our own Service Staff or the staff of our Official Service Agents.
4. Documentary proof of purchase date is produced when the goods are handed in or sent for repair.
5. Wear parts are not covered by the warranty.