

ГРИНДЕР DINO PREMIUM



Инструкция по эксплуатации

1. Описание и назначение ленточного гриндера DINO PREMIUM

Ленточный гриндер DINO PREMIUM — современный шлифовальный станок для обработки:

- металла;
- древесины;
- пластика и полимеров;
- керамики;
- стекла.

Гриндер может взаимодействовать (крутящий момент) с любой углошлифовальной машиной (УШМ) под диски 115 и 125 мм. Опорный столик гриндера имеет регулировку по расстоянию от ленты и по углу относительно ригеля. Возможна установка опорного столика в любом положении по оси вращения.

УШМ надёжно устанавливается на раме гриндера с помощью хомута (внутренний диаметр — 42 или 49 мм) и уголка (закреплён на станине).

Высокая точность обработки производится за счёт подвижного транспорта с линейкой (выполнены из нержавеющей стали).

Присутствие вертикального и горизонтального углового измерителей позволяет формировать угол шлифовки, располагая заготовку как в вертикальном, так и горизонтальном положении.

Важное преимущество модели — наличие вращающегося основания и поворотной станины, изменение положения рамы. Гриндер легко закрепить на любой поверхности, при этом повышается качество работы и уровень безопасности. Основание соединяется с рамной конструкцией с помощью шарнирного соединения, обеспечивая поворот рамы, положение ленты от вертикального к горизонтальному (90 градусов). Положение поворотной станины меняется на 360 градусов. Это даёт возможности для компактного расположения на рабочем месте, удобной и более эффективной шлифовки, удаления ржавчины за счёт расширения рабочей зоны.

Работа с гриндером DINO PREMIUM не требует специальной квалификации.

2. Характеристики ленточного гриндера DINO PREMIUM

Размеры станка (длина, ширина, высота), мм	280x580x370
Размеры опорного столика, мм	200x90
Вес, кг	20,8
Требования к УШМ: - мощность, Вт - тип крепления дисков	от 500 M14
Размер применяемой ленты: - длина, мм - ширина, мм	1200 50
Количество рабочих роликов, шт.	4

3. Внешний вид и комплектация гриндера DINO PREMIUM

Гриндер DINO PREMIUM включает следующие основные узлы:

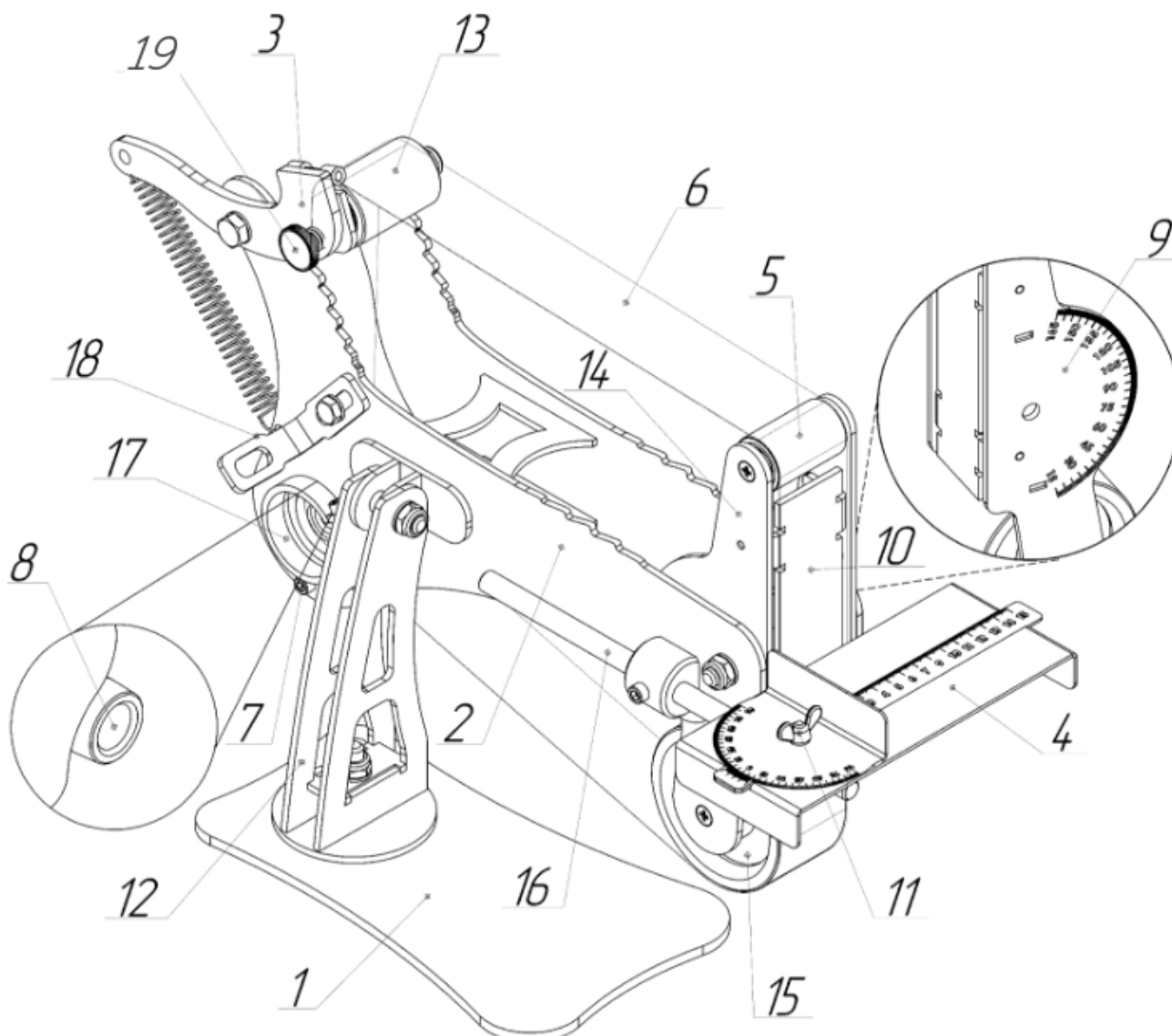


Рисунок 1 — Составные части и внешний вид оборудования

- 1 — основание;
- 2 — рама;
- 3 — узел натяжения и регулировки положения ленты;
- 4 — опорный столик;
- 5 — ролик прижимной ;
- 6 — шлифовальная лента;
- 7 — винт М6х10;
- 8 — ведущий ролик (установка на УШМ);
- 9 — угловой вертикальный измеритель;
- 10 — опорная пластина;
- 11 — транспортер с линейным измерителем;
- 12 — стойка;
- 13 — ведомый ролик;

- 14 — поворотная станина;
- 15 — ролик 95 мм капролоновый;
- 16 — ригель;
- 17 — хомут, в комплектации 2 шт на выбор, под кондуктор УШМ 42 или 49 мм
- 18 — уголок крепления УШМ;
- 19 — ручка регулировки положения ленты.

4. Дополнительные устройства

Совместимость с дополнительными устройствами позволяет расширить спектр задач, выполняемых гриндером DINO PREMIUM.

Модуль для выведения спусков — устройство для заточки ножей и изготовления ножей с нуля. Устанавливается на поворотном столике.

5. Сборка гриндера DINO PREMIUM

Гриндер поставляется в полуразобранном виде для предотвращения повреждений, комплект включает 6 частей внутри коробки. Для сборки гриндера потребуются инструменты (не входят в комплект): шестигранник 5 мм; крестовая отвёртка; ключи S10, S13, S17.

Монтаж гриндера DINO PREMIUM проводится в следующей последовательности:

- Освободить изделие от упаковки и защитных плёнок.
- Проверить комплектацию согласно п.2 Инструкции.
- Выбрать необходимый хомут (42 мм или 49 мм) под редуктор УШМ из комплекта поставки гриндера. Установить его на раму.
- Собрать основание. Нужно соединить стойку (12) с осью основания (1). Между стойкой и основанием должна располагаться проставочная шайба (диаметр 23 мм). Стойку на основании следует закрепить шайбой M10 с самоконтрящейся гайкой M10. При максимальном затягивании можно зафиксировать положение стойки на основании, лишив её поворота.
- Переустановить уголок (18). Он должен быть с внешней стороны, как показано на Рисунке 1.
- Соединить раму (2) со стойкой (12). ЭТО УДОБНЕЕ СДЕЛАТЬ, ПОЛОЖИВ РАМУ, затем совместив отверстия стойки с отверстиями в ушках рамы; далее — нужно зафиксировать положение болтом с гайками, шайбами и втулкой. Втулка устанавливается посередине между стенками стойки (12). ВНИМАНИЕ! Острый угол вершин стенок стойки расположен с внешней стороны изделия, а закругленный угол примыкает к раме гриндера.
- Соединить опорный стол и раму с помощью ригеля. Положение стола фиксируется с помощью винтов M6 (под шестигранник).

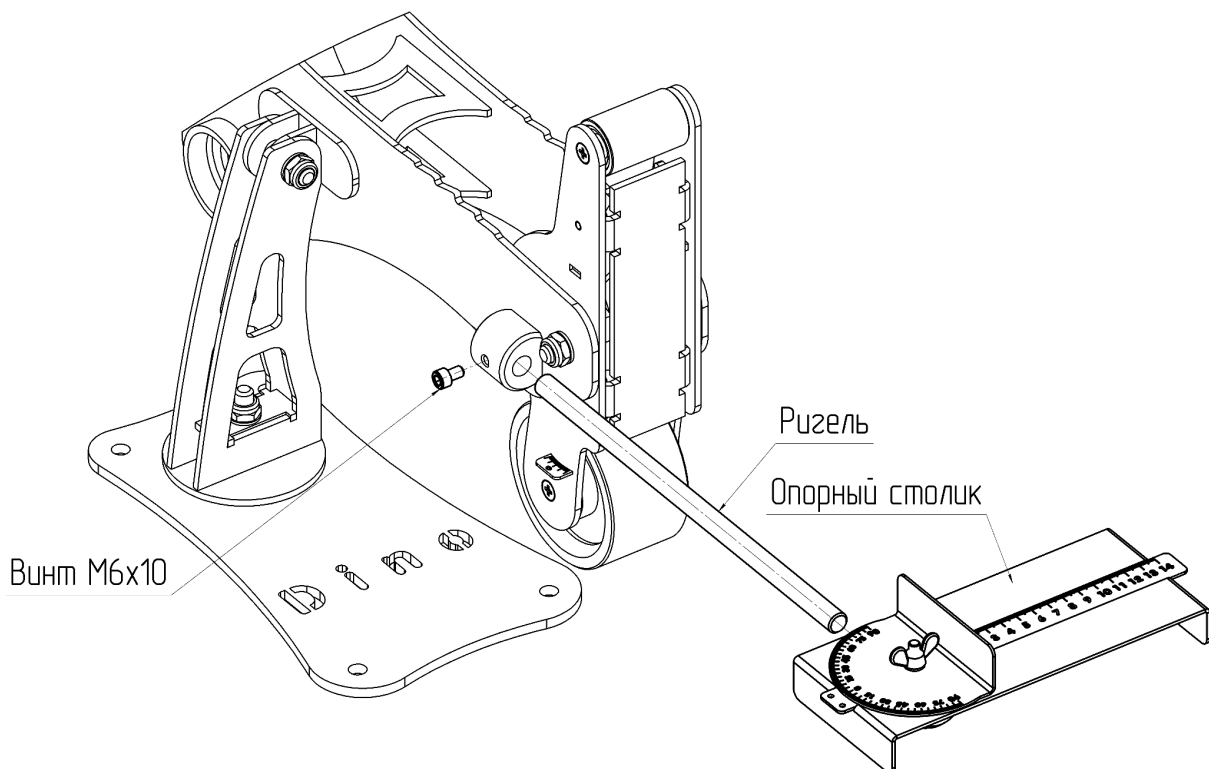


Рисунок 2 — Закрепление опорного столика

- Установить узел натяжения (регулируемый узел) с помощью болта М10. Между узлом и рамой шлифовальной машины ставится проставочная шайба. Узел расположен с внешней стороны рамы. Далее нужно установить пружину натяжителя. Порядок сборки показан на Рисунке 3.

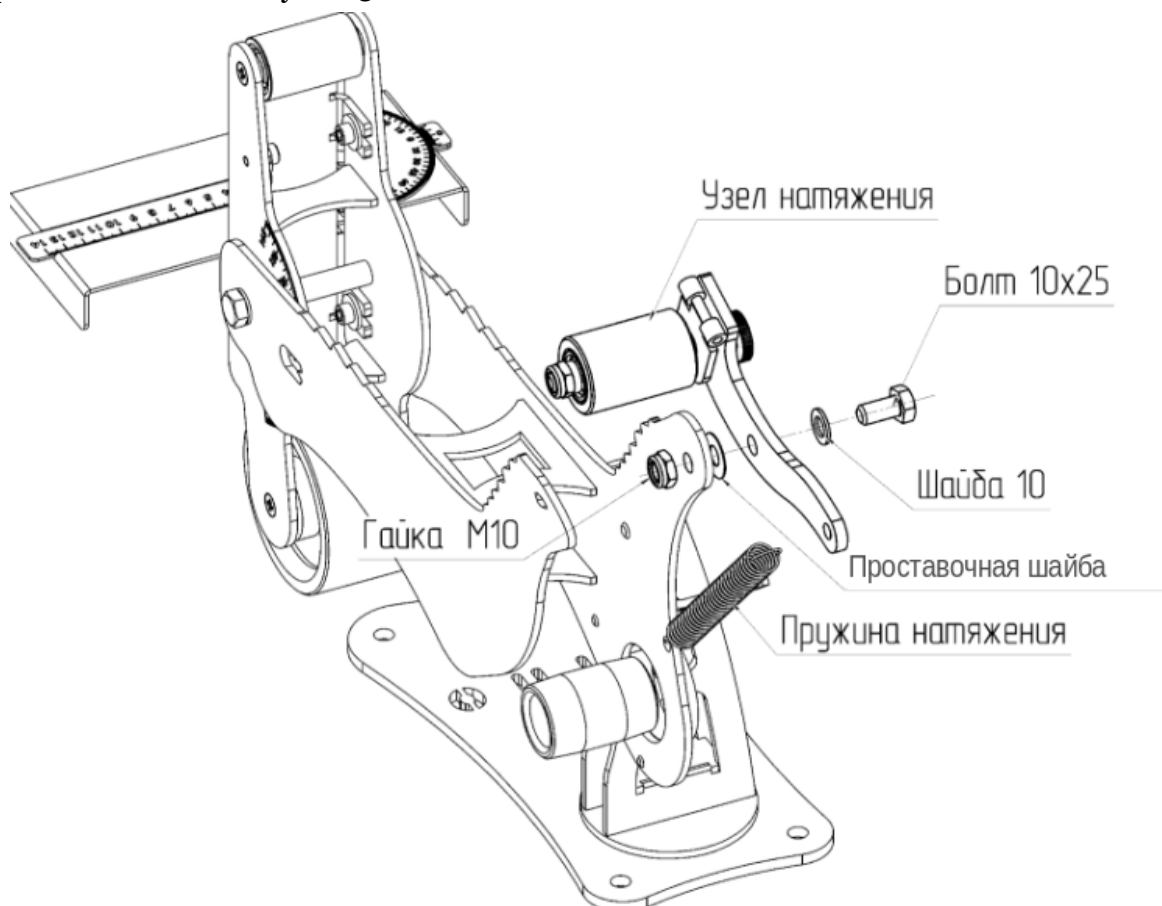


Рисунок 3 — Установка узла натяжения шлифовальной машины DINO PREMIUM

- Установка УШМ (Рисунок 4). Нужно снять защитный кожух (ограждение диска), убрать стопорную гайку крепления диска. Далее производится установка УШМ на раму. Редуктор УШМ нужно закрепить в хомуте, затянуть с помощью винта М6. В отверстие для установки ручки на редукторе УШМ вкрутить болт М8 (М10, в зависимости от диаметра отверстия редуктора) через уголок (18). После закрепления УШМ накрутить ведущий ролик на вал УШМ.

- Выбрать нужное положение поворотной станины. Зафиксировать выбранное положение ключами затянув болт.

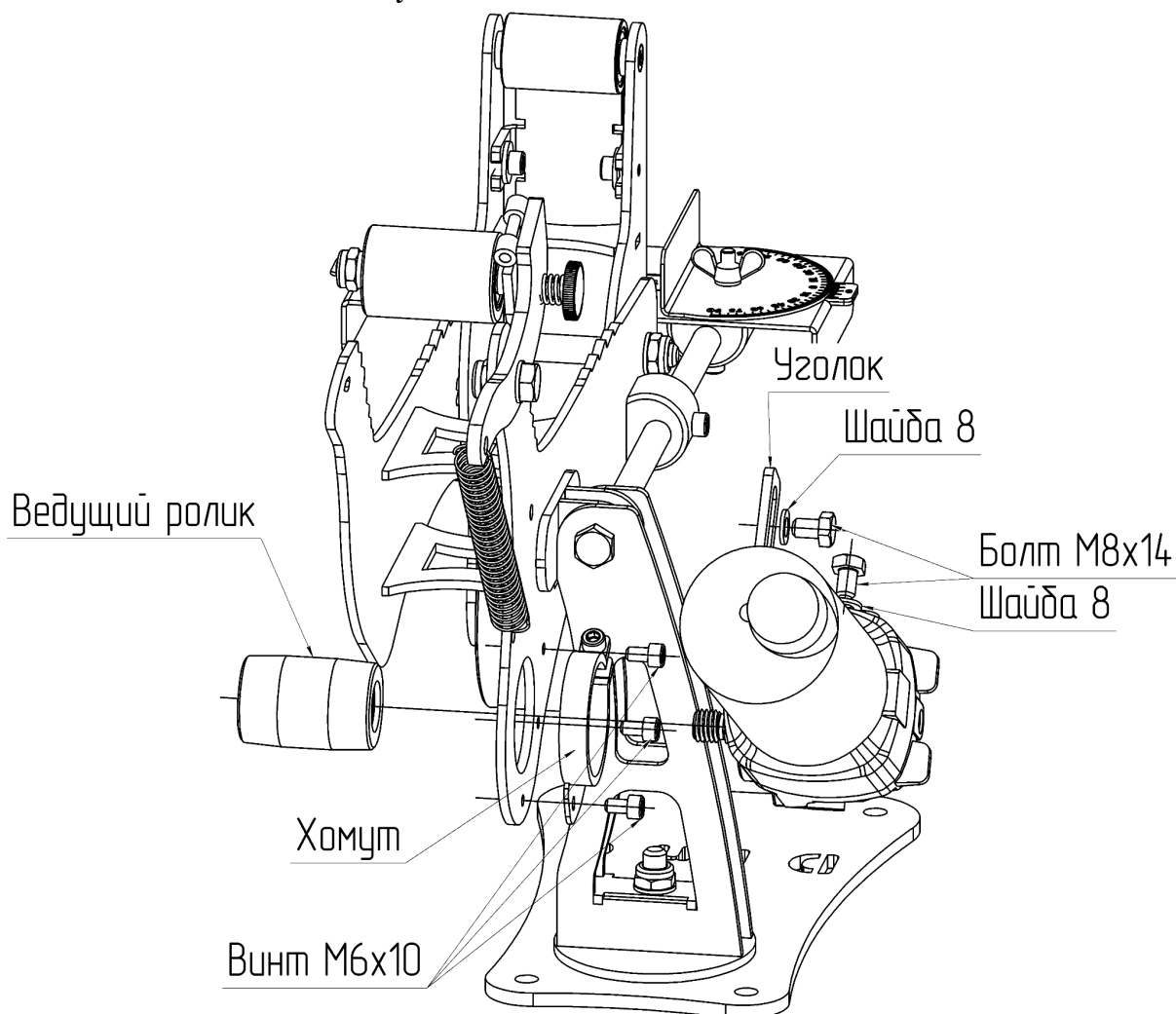


Рисунок 4 — Установка УШМ

- Установить шлифовальную ленту, ослабив прижим ручкой поворота узла натяжения. Методом прокручивания ленты рукой произвести примерную настройку положения ленты. Точное положение ленты настроить, поворачивая ручку регулировки (19). Выбор шлифовальной ленты зависит от материала, с которым планируется работать в процессе эксплуатации, и задач пользователя.

6. Руководство по применению гриндера DINO PREMIUM

- при необходимости провести предварительную очистку оборудования с помощью мягкой губки или тряпки;
- закрепить гриндер на ровной сухой поверхности, в месте, где будет

производиться эксплуатация изделия. Основание имеет 4 отверстия, оно может быть закреплено с помощью болтов, саморезов (в зависимости от типа поверхности, на которую устанавливаем гриндер);

- проверить затяжку всех болтовых соединений;
- подключить УШМ к сети. С помощью узла натяжения настроить шлифовальную ленту;
- рекомендованное время непрерывной эксплуатации изделия определяется исходя из данных инструкции УШМ (срок непрерывной работы УШМ);
- для фиксации необходимого положения столика после установки его под нужным углом следует затянуть гайку М10 на рамной конструкции;
- для увеличения площади обрабатываемой поверхности станину можно повернуть под углом 90 градусов к основанию. Для этого болт М10 между стойкой основания и рамной конструкцией нужно ослабить, а затем, зафиксировав конструкцию в нужном положении, вновь затянуть. Кроме того, есть возможность разворота станины (на 360 градусов) относительно основания (ослабить, а после разворота затянуть болт М10);
- угол расположения ленты относительно заготовки можно варьировать при помощи транспортира с линейкой. Для этого надо ослабить гайку-барашек М6, а затем, после установки нужного угла, затянуть гайку-барашек. Разметка углов положения роликов производится от 10 до 170 градусов с шагом в 1 градус;
- настройка положения ленты производится после каждой смены ленты и запуска в работу после простоя;
- в случае износа абразивного слоя или изменения рабочего материала (при потребности в ленте иной gritности) следует заменить действующую шлифовальную ленту;
- для повышения качества работы не рекомендуется использовать одну и ту же ленту для шлифовки материалов с различной текстурой (например, дерева и металла);
- после завершения работ необходимо выключить оборудование, отключить его от электросети, затем проверить состояние гриндера.

Для работы с **контуровкой** (обработка внутренних радиусов) необходимо:

- снять опорный столик вместе с ригелем;
- ослабить гайку М10, повернув поворотную станину(14) прижимным роликом вперёд (ролик диаметром 32 мм);
- затянуть гайку М10;
- установить столик с ригелем в положении, удобном для обработки заготовки.

Для работы по созданию **вогнутых** спусков, вогнутых поверхностей, используется работа на ролике 95 мм (капролоновый), нужно повернуть поворотную станину так, чтобы был удобный доступ к этому ролику:

- снять опорный столик с ригелем;
- ослабить гайку М10, повернуть поворотную станину (14) роликом вперёд;
- затянуть гайку М10;
- установить столик с ригелем в положении, удобном для обработки заготовки.

7. Меры предосторожности

7.1 Общие правила безопасности

- оборудование предназначено для использования взрослыми людьми, ознакомившимися с данной инструкцией;
- оборудование должно эксплуатироваться при температуре в пределах -35 — +35 и относительной влажности не более 70% (выход из этих рамок может привести к проблемам в эксплуатации и поломке гриндера); оптимальный режим эксплуатации — +15 — +25°C с максимально допустимой влажностью воздуха не более 60%. При выборе условий эксплуатации надо учитывать также рамки, представленные в Инструкции к УШМ;
- до начала работ должен быть проведён внешний осмотр оборудования, проверка надёжности крепления всех узлов, устойчивости расположения;
- следует обеспечить отсутствие соприкосновения сетевого шнура УШМ с горячими поверхностями и острыми кромками мебели;
- в случае аварийного отключения электроэнергии необходимо сразу выключить УШМ из сети;
- следует защищать руки, иные части тела в процессе уборки рабочего места во избежание повреждения кожи стружкой, острыми гранями.

7.2 Меры предосторожности в процессе эксплуатации изделия

- желательно работать с оборудованием в спецодежде и в обуви с нескользящей подошвой;
- при работе нужно применять защитные очки для предохранения глаз, респиратор;
- не следует использовать перчатки (они могут зацепиться за неровную поверхность шлифовочной ленты);
- поверхность, на которой установлен работающий гриндер, должна быть ровной, строго горизонтальной. Установка гриндера на неровной поверхности может привести к сбоям в работе и повреждению оборудования;
- следует своевременно заменять порванные и сильно изношенные ленты, они могут повредить оборудование и обрабатываемое изделие.

7.3 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- прижимать пальцы и другие части тела к шлифовальной ленте, находящейся в рабочем режиме, вставлять пальцы между валами и прочими элементами конструкции;
- передвигать гриндер в процессе работы;
- вносить изменения, не предусмотренные данной Инструкцией, в конструкцию изделия;
- заменять комплектующие, прочие детали на те, которые отличаются от указанных и продаваемых производителем. Данные действия могут привести к поломке оборудования и снятию его с гарантии;
- эксплуатировать гриндер, если УШМ либо само оборудование повреждены;
- использовать оборудование в состоянии алкогольного опьянения, под действием других психотропных и сильнодействующих веществ;
- допускать детей или лиц с ограниченной дееспособностью к работе с изделием.

8. Уход и хранение

Чистку оборудования нужно производить после окончания работы или после длительных перерывов в работе. Протирать гриндер желательно мягкой губкой или влажной тряпкой, со слабым мыльным раствором. Для удаления налипшего мусора рекомендуется применять тонкую малярную кисть и сухую тряпку.

Нельзя использовать абразивные моющие средства, а также чистящие средства, содержащие песок, соду, кислоты, хлориды.

Изделие в упаковке предприятия-изготовителя рассчитано на хранение в отапливаемых и вентилируемых помещениях при температуре 5–35°C и относительной влажности воздуха не более 70% при температуре 25°C. Оптимальная температура для хранения в распакованном виде – 15–25°C.

Не допускается хранение в условиях высокой концентрации влаги, без защиты от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей, в присутствии паров кислот, щелочей и других агрессивных жидкостей, вызывающих коррозию металлов, а также в помещениях с сильным электромагнитным полем.

9. Гарантийный срок

9.1 Гарантийный срок на гриндер DINO PREMIUM представлен в гарантийном талоне.

9.2 Гарантийный срок наступает с момента приобретения оборудования

9.3 Наступление гарантийного случая подразумевает обнаружение заводского брака во время эксплуатации (проверки) оборудования.

9.4 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие по вине потребителя вследствие нарушений правил транспортировки, монтажа или эксплуатации изделия.

Перед отправкой оборудования в сервисный центр необходимо произвести его упаковку, во избежании повреждений в результате перевозки.

Производитель	ИП Гайнутдинов Анатолий Николаевич, ИНН 432500888349, ОГРНИП 314744919000039, почтовый адрес: 610000, г. Киров, а/я 154 Фактический адрес: Россия, 610006, Кировская область, г. Киров, Октябрьский пр-т, д. 24/2, корп.3, пом.1001 E-mail: info@gradushaus.ru
---------------	--

Единый номер горячей линии: 8 (800) 250 59 32

E-mail: service@gradushaus.ru

Электронная система для заявок в сервисный центр: zabota.gradushaus.ru

ВНИМАНИЕ!

Мы непрерывно работаем над улучшением характеристик нашего оборудования. В связи с этим производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию гриндера DINO PREMIUM без уведомления заказчика. Данные изменения не меняют принципа работы гриндера и связаны с улучшением потребительских свойств товара.