

TS 200 SD P (317762)
TS 250 SD P (317763)
TS 300 SD P (317764)

Двойной заточной шлифовальный станок (Точило)

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

EAC



Компания Arnz Flott GmbH Werkzeugmaschinen
Вирингхаузен 131, D-42857 Ремшайд, Германия

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ: ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, ул. Софийская д.14, тел.: +7 (812) 334-33-28

Представительство в Москве: ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

Made in Germany/ Сделано в Германии

317762, 17763, 317764
Январь - 2020

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Двойной заточной шлифовальный станок (Точило)

Артикул: TS 200 SD P (317762)
TS 250 SD P (317763)
TS 300 SD P (317764)

Торговая марка: FLOTT

Изготовитель:
Компания Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen
Вирингхаузен 131, D-42857 Ремшайд, Германия

Декларация о соответствии требованиям технического регламента

Евразийского экономического союза

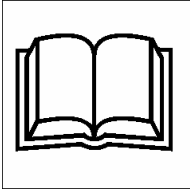
(технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

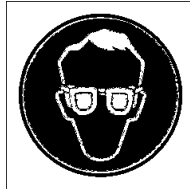
ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

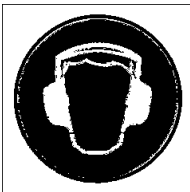
Инструкции по технике безопасности



Внимательно изучите инструкции по технике безопасности и инструкции по эксплуатации!



Используйте защиту органов зрения!



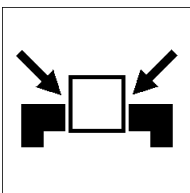
Используйте
защиту органов
слуха!



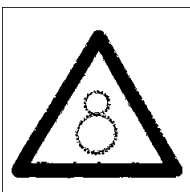
Носите подходящую рабочую одежду!
Не надевайте перчатки во время работы на станке!



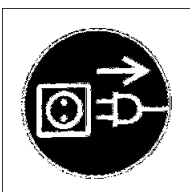
Длинные волосы должны быть прибраны и защищены головным убором!



Надежно закрепляйте заготовки!

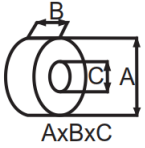




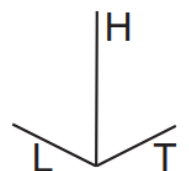
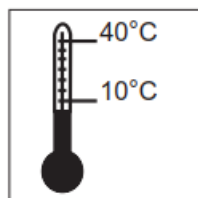
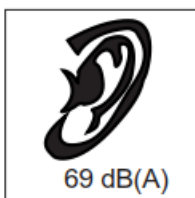
Избегайте вращающихся частей!



В случае проведения работ по техническому обслуживанию отключайте станок от сети!

3.0 Технические характеристики

Модель	Артикул	 АхВхС		 1/min	ВхДхШ (HxLxT), мм	Вес, кг
TS 200 SD P	317762	200x32x32	3N PE 400В 1,0кВт 1,8А/С2-30 мин	2550	250x470x230	20
TS 250 SD P	317763	250x40x51	3N PE 400В 1,4кВт 2,7А/С2-30 мин	1400	280x530x270	25
TS 300 SD P	317764	300x40x51	3N PE 400В 2,2кВт 3,2А/С2-30 мин	1250	350x530x340	40



Позиция	TS 200 SD P	TS 250 SD P	TS 300 SD P
A	200	250	250
B	150	160	160
C	12	14	14

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за выбор высококачественного станка компании FLOTT!

Вы приобрели продукт, который благодаря своим рабочим характеристикам, дизайну, удобству использования и высокому качеству занимает почти уникальную позицию на современном рынке техники.

Выдающееся качество продукции компании FLOTT гарантирует эффективность эксплуатации станка в течение длительного периода времени. Благодаря этому станок является недорогим и всегда обеспечит вам экономическую эффективность на благо вашей компании и ваших клиентов!

FLOTT - Высокое качество. Традиция, берущая свое начало с 1854 года ...

В 1854 году в городе Ремшайд, Германия, было основано небольшое семейное предприятие, которое занималось разработкой и производством ручных дрелей и оборудования для сверления самого высокого качества для немецкого рынка. Благодаря этому простому оборудованию и многолетнему опыту разработки стационарных сверлильных станков компания Arnz FLOTT создала историю в сегменте станкостроения и поэтому получила признание в промышленных кругах и часто упоминается как «пионер» в технологии сверления.

Сегодня компания, благодаря своему выдающемуся опыту в области проектирования и качества продукции, уже хорошо зарекомендовала себя на международных рынках станков и оборудования.

Всегда рядом с нашими клиентами - «Высокое качество - сделано в Германии».

Со своими партнерами по всему миру компания FLOTT является не только старейшим, но и одним из ведущих производителей современных, высококачественных сверлильных, шлифовальных станков и механических пил в Европе.

Традиция обязывает стремиться к инновациям ...

Стоять на месте может кто угодно, но не компания FLOTT. Мы ориентируемся на будущее и на пользователя, и поэтому FLOTT продолжает постоянно инвестировать около 5% выручки от ежегодных продаж в исследования и разработку продуктов. Постоянное совершенствование нашей продукции и, прежде всего, интеллектуальные решения, отраслевые инновации в технологии сверления, пиления и шлифования, о чем свидетельствуют многочисленные патенты, авторские права, награды клиентов и дизайнеров, - более чем ясно говорят об инновационном и легендарном духе новаторства компании FLOTT. Это означает, что, покупая станок компании FLOTT, наши клиенты всегда могут рассчитывать на получение совершенного, современного и технически сложного, а также эргономичного, ориентированного на пользователя станка. Лучшая гарантия и дополнительные преимущества дополнены Традиционно высочайшим качеством и сервисом... Начиная с 1854 года!

Сервис решительно нацелен на удовлетворение клиента ...

Благодаря стационарным современным учебным средствам для теоретических и практических курсов в академии FLOTT, расположенной в штаб-квартире компании FLOTT в городе Ремшайд и в нескольких торговых представительствах, компания FLOTT намерена удовлетворить ожидания и нужды клиентов с высокой эффективностью.

Общие указания по технике безопасности

Не оставляйте работающую машину, оставляйте только в случае остановки машины.

Обратите внимание на инструкции производителя, касающиеся рабочего материала и максимальной скорости. Отключите от сети, пока машина не используется!

Только для оригинальных запасных частей "FLOTT" мы возьмем на себя гарантию бесперебойной работы завода.

Перед запуском машины подключите все предохранительные устройства!

Устройство должно быть подключено к основному источнику питания, как указано на информационной табличке устройства.

Без присмотра машина должна быть отключена от сети.

Во избежание пожара производите шлифование и обрезку только обезжиренных деталей!

Трещины или деформированные шлифовальные круги не должны использоваться. Машина должна быть установлена и привинчена к ровной поверхности. Используйте только шлифовальные круги, если известны следующие параметры:

- наименование производителя, тип, диаметр, ширина и отверстие шлифовального круга, сорт и номер зерна, твердость шлифовального круга
- номер комиссии, максимально возможная скорость поверхности (V) в м/сек и скорость в об/мин
- Дата использования шлифовальных кругов из магнезита (карбонат магния).

Перед установкой шлифовальные круги должны быть подвергнуты испытанию на вибрацию при свободном раскачивании. Неповрежденные шлифовальные диски имеют четкий высокий тон.

После установки новых шлифовальных кругов станок должен работать в течение пробного периода прибл. 5 минут на полной скорости работы. Во время этого пробного запуска опасная зона должна быть очищена. После пробного запуска должен выполняться визуальный контроль и контроль тона.

Не допускается расточка центрального отверстия шлифовальных кругов.

Шлифовальные круги должны поддерживаться в рабочем состоянии. Для выравнивания шлифовальных кругов, которые выходят из центра, должны быть в наличии подходящие и надежные инструменты для правки.

Для правки шлифовальных кругов разрешается использовать только разрешенные инструменты для правки. Не обрезайте шлифовальные круги. Пожалуйста, наденьте подходящие защитные очки и защитные инструменты. Для сухой заправки используйте пылеуловители.

Шлифовальные станки, предназначенные для прямого шлифования, никогда не должны использоваться для шлифования по бокам. Боковое шлифование на прямых шлифовальных кругах неизменно приводит к неравномерному износу, поскольку шлифовальные круги приобретают разную прочность стенок, и невозможно предотвратить исключительно сильную вибрацию и преждевременное разрушение подшипников.

Регулярно чистите пылесборник и фильтр. Опасность пожара!

Машина должна быть расположена и привинчена на ровной поверхности.

Пожалуйста, наденьте соответствующие защитные очки и защитные одежду.

Шлифовка и полировка алюминиевых деталей и их сплавов:

Поднятая алюминиевая и магниевая пыль может вызвать взрывы, если есть источник воспламенения, например искры или горение сигареты. Следовательно, необходимо удалять мелкую пыль специальной системой аспирации и предотвратить отложение пыли в трубах.

Попеременное шлифование искровых и не искровых материалов допускается только на специально оборудованном шлифовальном оборудовании. Шлифовальное оборудование должно быть оборудовано отдельными зонами шлифования и вытяжной системы для различных типов пыли. Дополнительно необходимо соблюдать интервалы продувки и проводить тех. обслуживание. Шлифовальное оборудование для попеременного шлифования должно быть помечено соответствующим образом.

Информацию о необходимых специальных защитных мерах для шлифования алюминия и его сплавов можно получить по адресу компетентные органы технического контроля соответствующих объединений работодателей по страхованию ответственности. Для детального изучения правил шлифования алюминия и его сплавов, также следует ознакомиться с инструкциями по предотвращению пылевых пожаров и взрывов пыли при шлифовке, чистке щеткой или полировке алюминия и его сплавов (ZH 1/32).

4.0 Доставка

Пожалуйста, проверьте ваш груз на полноту и наличия повреждения!

- защитный кожух с обеих сторон, один шлифовальный круг крупнозернистый, один шлифовальный круг мелкозернистый, шлифовальный станок с выключателем и силовым кабелем,
- инструкция по эксплуатации.

Если машина прибывает в поврежденном состоянии, пожалуйста, свяжитесь с грузоотправителем, ответственным за транспортировку машины (автотранспортная компания, железнодорожная транспортная компания и т. д.)

5.0 Настройка для работы

Перед настройкой шлифовального станка необходимо проверить шлифовальные круги. При транспортировке шлифовальные основания и ограждения не собираются на станке. Соедините их прилагаемыми винтами, как показано на рисунке 1. Отрегулируйте шлифовальные основания в соответствии с шлифовальными кругами. Слишком большое расстояние между шлифовальной основой и колесом может привести к серьезным несчастным случаям. Следовательно, расстояние может составлять максимум 3 мм. Когда машина подключена к локальной сети, необходимо следить за тем, чтобы напряжение соответствовало номинальному значению, указанному на табличке производительности. Теперь можно включить машину, включив переключатель (5).

6.0 Правильное использование

Приобретенная вами настольная и дисковая шлифовальная машина надежна в эксплуатации и изготовлена в соответствии с последними достижениями техники. Опасность для жизни и здоровья может возникнуть только у пользователя этой машины, если он использует ее ненадлежащим образом.

Эта машина подходит только для обычной улыбки обработка искрового металла обычными шлифовальными инструментами.

Использование машины для любых других целей считается использованием ее ненадлежащим образом. Производитель не может нести ответственность за любой ущерб, возникший в результате использования машины ненадлежащим образом. Пользователь несет исключительную ответственность за такое использование.

Машина может использоваться, обслуживаться и обслуживаться только лицами, знакомыми с машиной и проинструктированными по соответствующим рискам. Существующие инструкции по эксплуатации должны быть замечены и всегда доступны. Любые изменения, внесенные в машину, кроме производителя, снимают ответственность производителя за любой ущерб, возникший в результате этого.

7.0 Замена шлифовального круга

- 1) Снятие защитного кожуха.
- 2) Ослабьте гайку.
- 3) Демонтаж шлифовального круга и фланца.
- 4) Внутренний фланец остается на приводном валу.
- 5) Установка нового колеса.
- 6) Проверка истинного хода (осевого и радиального) с помощью инструмента, такого как долото.
- 7) Исправление выбега пластиковым молотком и затяжка гайки.
- 8) Сборка капота, искрозащиты и опоры инструмента.
Расстояние между упором инструмента и шлифовальным кругом не должно превышать 3 мм.
- 9) Машина должна работать около 5 минут без нагрузки. Никто не должен закрывать сайт.

Внимание! Не используйте поврежденные шлифовальные круги.

Простое руководство по проверке круга: Установите шлифовальный круг на вал с резьбой. Отцентрируйте расположение круга на валу с помощью деревянного бруска из мягких пород дерева, постукивая по шлифовальному кругу. Хорошая установка подтвердит чистым звуком. Не сверлить отверстия в шлифовальном круге.

Допустимо, что шлифовальный круг вращается с радиальным и осевым смещением 0,4 - 0,6 мм по внешнему периметру.

При смене шлифовального круга мы рекомендуем: оригинальные аксессуары «FLOTT».

8.0 Дополнительное оборудование

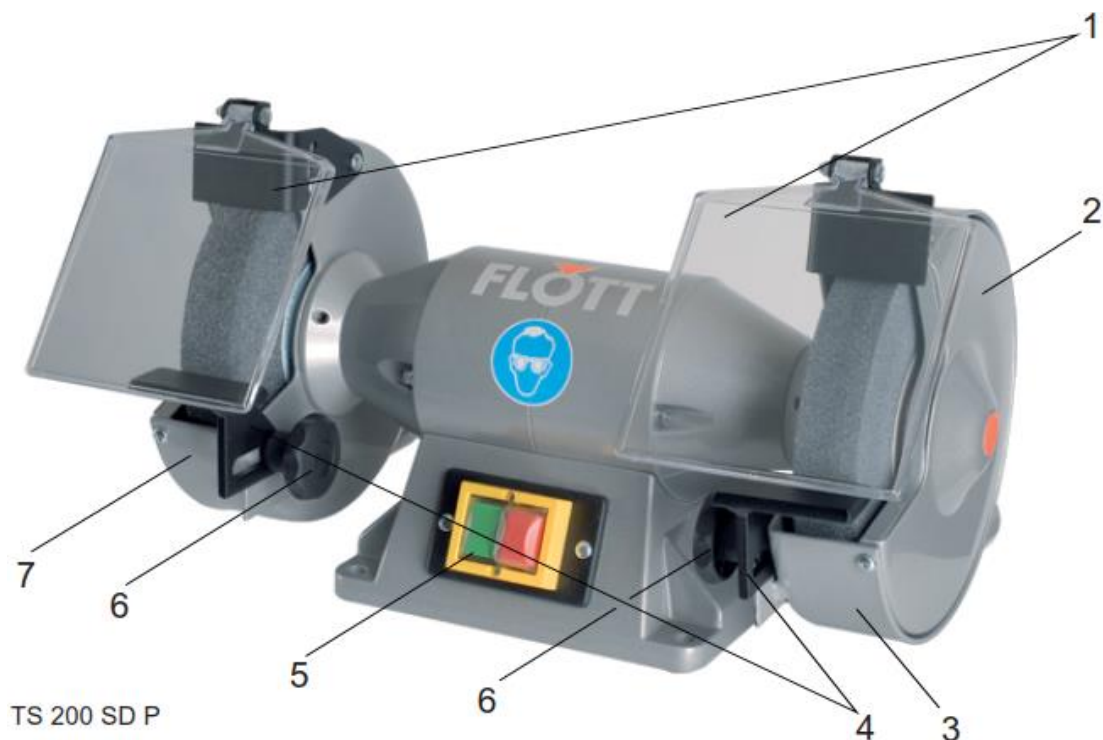
Позиция	TS 200 SD P	TS 250 SD P	TS 300 SD P
Шлифовальный круг корунд грубый	317532	317542	317622
Шлифовальный круг корунд мелкий	317533	317543	317624
Настенный кронштейн	315035	---	---
Подставка с водяным фильтром	350435	350101	350101
Камень для правки кругов	350101	350101	350101
Вытяжная установка для удаления пыли MA 400	330295	---	---
Вытяжная установка для удаления пыли MA 600	---	330080	330080

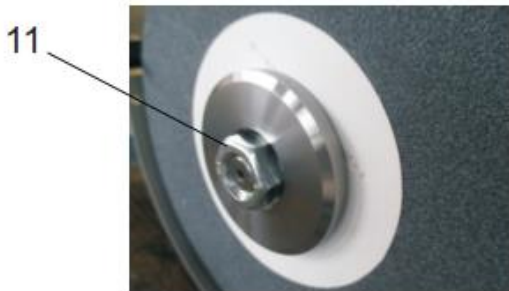
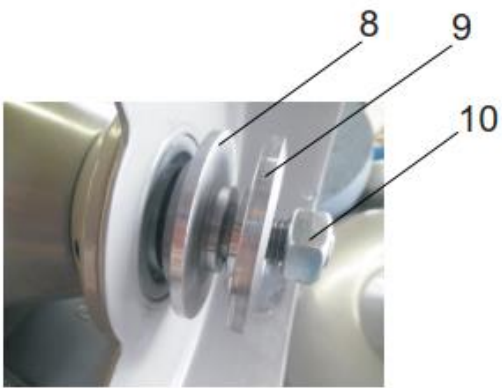
9.0 Список запасных частей

За исключением деталей, производство которых прекращено в связи с техническими изменениями.

	Позиция	TS 200 SD P	TS 250 SD P	TS 300 SD P
1	Защитный экран (для обеих сторон) *	315312	315312	315313
2	Защитная крышка	350015	350016	317784
3	Защитный кожух с правой стороны	350010	350012	317786
4	Подручник (для обеих сторон)	350001	350002	350002
5	Главный выключатель 230/400 В *	008695	008705	008705
6	Стопорный винт M10	350039	350039	350039
7	Защитный кожух левая сторона	350009	350011	317780
8	Опорный фланец	350024	350026	317782
9	Прижимной фланец	350023	350025	317783
10	Гайка шпинделя с правой стороны	003857	007815	007815
11	Гайка шпинделя с левой стороны	004576	007770	007770
---	Сетевое питание 230/400 В	350045	350046	350046

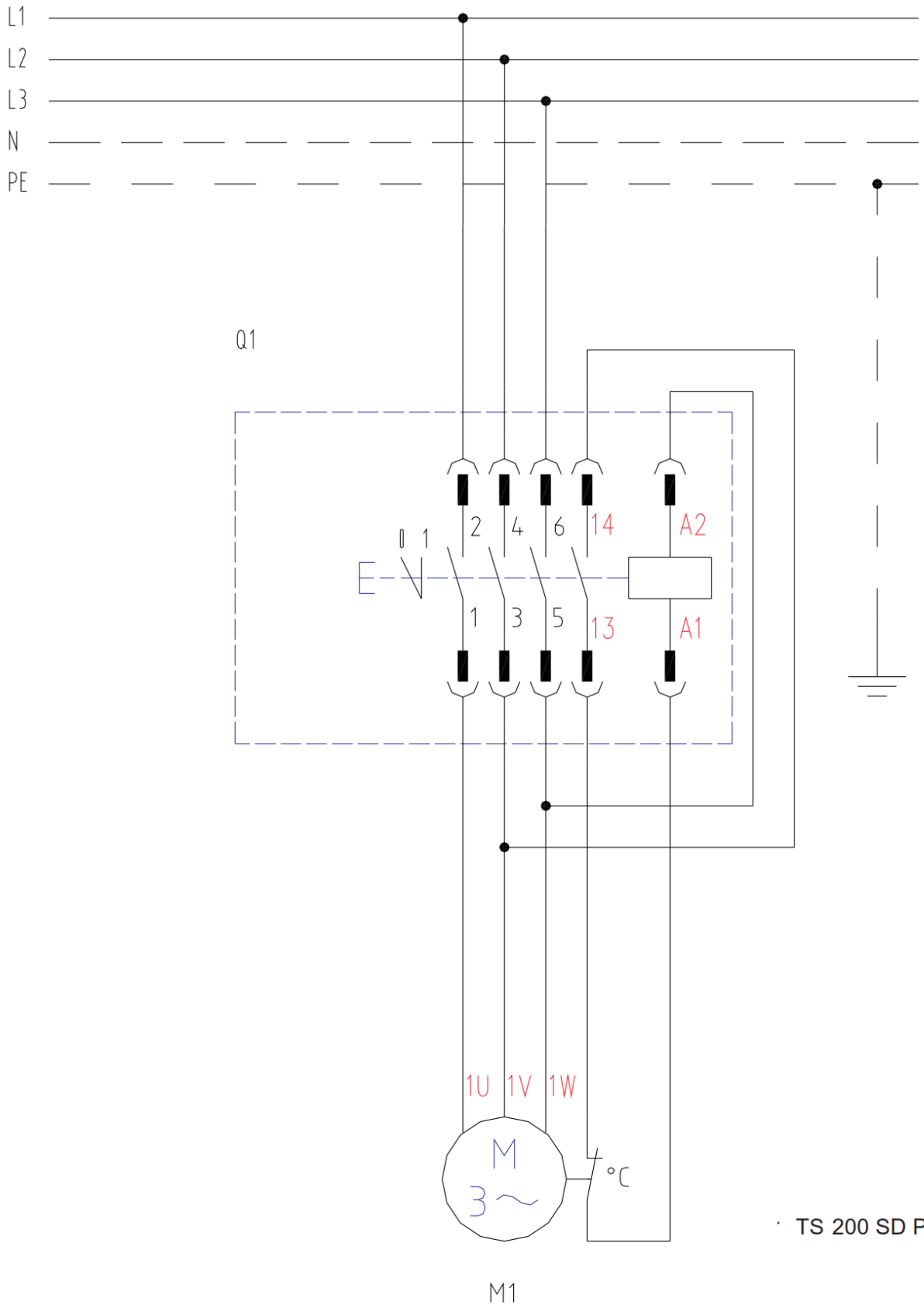
* Расходные материалы





TS 300 SD P

Рабочее напряжение 3N PE, 400В, 50Гц, Защита 10А



· TS 200 SD P

Рабочее напряжение 3N PE, 400В, 50Гц, Защита 10А

