



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ
РОССИЙСКИЙ ИНСТРУМЕНТ

Машина шлифовальная угловая БШУ-1300



[ru] Руководство по эксплуатации

МАШИНА РУЧНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ УГЛО-ШЛИФОВАЛЬНАЯ БШУ-1300

Уважаемый покупатель!

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив электроинструмент СПЕЦ. Каждый электроинструмент СПЕЦ тщательно тестируется и подлежит строгому контролю качества. Но долговечность электроинструмента в большой степени зависит от Вас. Обратите внимание на информацию этой инструкции и прилагаемых документов. Чем бережней Вы обращаетесь с Вашим инструментом СПЕЦ, тем дольше он будет надежно служить Вам.

При покупке изделия:

-требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности, согласно комплекту поставки, приведённому в разделе 3;

-убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;

Перед первым включением изделия внимательно изучите настоящую инструкцию. Храните данную инструкцию в течение всего срока службы Вашего инструмента.

1. Общие сведения

1.1. Машина ручная электрическая угло-шлифовальная (далее по тексту – шлифмашина) с регулировкой скорости , предназначена для резки, шлифования, обдирки и полировки изделий из металла, камня, керамики и пластмасс. Рабочим инструментом шлифмашины является шлифовальный или отрезной круг (далее по тексту – круг).

1.2. Шлифмашина соответствует требованиям регламентов: ТР ТС 004/2011, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 020/2011 ,ТР ЕАЭС 037/2016.

1.3. Питание шлифмашины осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В, частотой 50 Гц.

1.4. Шлифмашина изготовлена для работы в условиях умеренного климата, в интервале температур от -15°С до + 40°С, относительной влажности воздуха не более 80% (при температуре воздуха 25°С), отсутствии прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха.

1.5. Шлифмашина обеспечивает:

-сухую резку;

-сухое шлифование;

1.6. Настоящая инструкция содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надёжной, эффективной и безопасной эксплуатации шлифмашины.

1.7. Транспортирование шлифмашины производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.8. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию шлифмашины, изготовитель оставляет за собой право вносить в её конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящей инструкции и не влияющие на эффективную и безопасную работу шлифмашины. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Инструкции».

2. Основные технические данные

2.1. Основные технические данные шлифмашины приведены в таблице 1.

Параметр	Значение параметра
Напряжение питания, В	230±20
Частота, Гц	50
Мощность номинальная, Вт	1300
Частота вращения на холостом ходу, об/мин	3000-11000
Размер рабочего диска, мм	125
Размер резьбы шпинделя	M14
Режим работы	повторно-кратковременный
Тип двигателя	однофазный, коллекторный, с двойной изоляцией
Вес, кг	2,63

3. Комплектность

3.1. Комплект поставки шлифмашины перечислен в таблице 2.

Наименование	Количество, шт.
Машина угло-шлифовальная	1
Дополнительная рукоятка	1
Защитное кожух диска	1
Ключ для замены диска	1
Инструкция	1

4. Устройство и принцип работы

4.1. Устройство машины.

Машина состоит из следующих основных частей: корпуса, электродвигателя, редуктора, выключателя, регулятора оборотов, фильтра для подавления радиопомех, сетевого кабеля, дополнительной рукоятки, защитного кожуха диска.

4.2. Принцип работы.

4.2.1. При нажатии клавиши выключателя(9), см.рис.1, происходит включение электродвигателя. Крутящий момент от электродвигателя передается через одноступенчатый редуктор на шпиндель машины.

4.2.2 Поворотом колёсика регулятора оборотов (1), см.рис.1, выбирается нужный скоростной режим в пределах 3000-11000 об/мин

4.2.3. Фиксация шпинделя осуществляется нажатием и удерживанием в нажатом положении кнопки фиксатора (4),см.рис.1.

4.2.4. Крепление диска осуществляется посредством затяжки фланцевой зажимной гайки с резьбой.

4.2.5. Регулировка и фиксация положения защитного кожуха происходит путем ослабления и затяжки стопорного винта

4.2.6. Конструкция шлифмашины позволяет устанавливать рукоятку боковую в двух положениях

4.3. Внешний вид машины представлен на рис. 1.

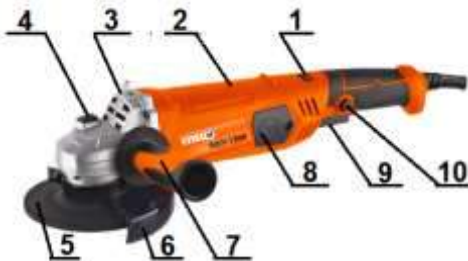


Рис. 1. Общий вид БШУ-1300

1-регулятор скорости; 2-корпус двигателя;3-корпус редуктора; 4-фиксатор диска; 5-диск отрезной; 6-кожух защитный; 7-рукоятка вспомогательная; 8-крышка электрической щетки; 9-выключатель; 10-кнопка блокировки выключателя

5. Меры безопасности

5.1. При работе с шлифмашиной необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в настоящей инструкции, а также выполнять следующие правила:

-к работе с шлифмашиной допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, имеющие допуск к работе с электроинструментом и ознакомленные с данной инструкцией;

-при работе необходимо пользоваться средствами защиты: защитными очками, респиратором, противочумными наушниками;

-спецодежда должна быть такой, чтобы исключалась возможность ее захвата подвижными деталями шлифмашины;

-волосы должны быть убраны под головной убор;

-не перегружать шлифмашину, прилагая чрезмерное, вызывающее значительное падение оборотов, усилие к рабочему инструменту во время работы;

-не применять поврежденные диски;

-нельзя класть куда-либо шлифмашину неостановленной;

-если во время работы произойдет повреждение кабеля, следует, не касаясь кабеля сразу выключить его из сети;

- шлифмашину использовать только по назначению;

- шлифмашину использовать только для сухой резки и шлифования;

-надежно закреплять материал, предназначенный для резки или шлифования, не держать его в руках;

- подключать и отключать шлифмашину от сети штепсельной вилкой только при выключенном электродвигателе;

-при проведении работ применять дополнительные меры пожарной безопасности, в связи с образованием искр;

-машина должна быть отключена от сети штепсельной вилкой;

-при смене рабочего инструмента, установке насадок и регулировке;

-при переносе машины с одного рабочего места на другое;

-при перерыве в работе;

-по окончании работы.

5.2. Запрещается:

- работа с неисправной шлифмашиной, поврежденным кабелем;
- оставлять без присмотра включенный инструмент, а также инструмент, подключенный к электросети;
- работа в помещениях с взрывоопасной, агрессивной средой, оказывающей вредное воздействие на детали шлифмашины, в условиях воздействия капель, брызг, на открытых площадках во время дождя или снегопада, в условиях сильной запыленности;
- снимать с машины при эксплуатации защитное ограждение.

5.3. Запрещается работа:

- при образовании кругового огня на поверхности коллектора;
- при появлении дыма или запаха горячей изоляции;
- при возникновении повышенного шума или вибрации или нехарактерного звука внутри шлифмашины;
- при появлении трещин, сколов на поверхности корпусных деталей;

6. Подготовка к работе

- 6.1. После транспортирования шлифмашины в зимних условиях, в случае ее включения в помещении, необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги на инструменте.
- 6.2. Визуальным осмотром проверить состояние шлифмашины, сетевого кабеля
- 6.3. Проверить работу выключателя (на выключенной машине), его работа должна быть четкой, без заеданий в крайних положениях.
- 6.4. Проверить работу машины на холостом ходу, произведя несколько пробных включений.
- 6.5. При обнаружении неисправностей обратиться в сервисный центр.

7. Порядок работы

- 7.1. Перед началом работы и во время ее необходимо соблюдать требования раздела «Меры безопасности».
 - 7.2. Установить дополнительную рукоятку в резьбовое отверстие и защитное ограждение диска в нужное положение, в зависимости от вида работы и используемого сменного инструмента. Фиксация кожуха осуществляется путем затяжки крепления типа «хомут».
 - 7.3. Установить на выключенной машине шлифовальный или отрезной круг. Для этого нажать на кнопку фиксации шпинделя (4), см. рис.1, и поворачивать рабочий диск (5) до тех пор, пока рабочий вал не зафиксируется. Во время этой процедуры продолжать нажимать стопор. С помощью специального ключа из комплекта поставки отвернуть и снять зажимную гайку со шпинделя. Установить шлифовальный круг на фланцевую шайбу. Навернуть зажимную гайку на шпиндель и затянуть её с помощью ключа. Отпустить стопор шпинделя и повернуть круг, чтобы убедиться, что вал более не зафиксирован. При установке диска с выпуклой серединой, она должна быть направлена в сторону редуктора.
 - 7.4. Проверить направление вращения диска. Оно должно соответствовать стрелкам на диске и редукторе.
 - 7.5. Подключить сетевой шнур к электрической сети, проверить работу на холостом ходу. Вибрирующие диски немедленно заменить.
 - 7.6. При работе включать машину следует до контакта с материалом, а выключать после выведения из контакта.
 - 7.7. В зависимости от проводимой технологической операции регулятором оборотов выбрать нужный скоростной режим
 - 7.8. Никогда не выпускать из рук включенную машину. Не выпускать из рук машину до полной остановки диска.
 - 7.9. При абразивной обработке материалов не прикладывать больших усилий, так как это приводит к преждевременному износу рабочего инструмента и повреждению шлифмашины, при работе возможно только незначительное надавливание. Не допускать никакой боковой нагрузки на отрезной диск. Необходимо также избегать ударов диска о заготовку.
 - 7.10. Не перегружать машину, следить за температурой корпуса редуктора и электродвигателя, которая не должна превышать 60°C, если инструмент нагрелся, дать ему возможность несколько минут поработать без нагрузки. При работе необходимо соблюдать цикличность: 5 минут работы – 10 минут перерыв.
 - 7.11. Необходимо следить, чтобы вентиляционные отверстия для охлаждения шлифмашины были всегда чистыми и открытыми.
 - 7.12. Не рекомендуется работа с дисками толщиной более 6 мм.
 - 7.13. При обдирке диск рекомендуется устанавливать под углом 30 – 40 градусов к поверхности заготовки. При работе с очистительными щетками, шлифовальной бумагой и полировальными средствами необходимо следовать соответствующим указаниям производителей.
- ВНИМАНИЕ!** Выдерживать максимально возможное расстояние между диском и работником, следить за направлением вращения диска и отлета искр.

8. По окончании работы

- 8.1. Отключить шлифмашину от электросети.
- 8.2. Очистить шлифмашину и дополнительные принадлежности от грязи. В случае сильного загрязнения протереть шлифмашину влажной салфеткой, исключая попадание влаги на инструмент в виде капель. После этого вытереть инструмент насухо. Запрещается использовать для этих целей жидкости, растворы, химикаты отрицательно действующие на материал корпуса, узлы и детали шлифмашины (например : ацетон, растворители, щелочи, кислоты и т.п.).
- 8.3. Хранить шлифмашину при положительной температуре окружающей среды, но не выше +40⁰С и относительной влажности воздуха не более 80% (при температуре воздуха 25⁰С).
- 8.4. При длительных перерывах в работе, металлические внешние узлы и детали покрыть слоем консервационной смазки.
- 8.5. Условия хранения и транспортировки должны исключать возможность механических повреждений и воздействие атмосферных осадков.

Возможные неисправности

Таблица 3

Внешнее проявление неисправности	Причина неисправности
1. Одновременное стораение якоря и статора.	1. Работа с перегрузкой электродвигателя (чрезмерное усилие нажатия).
2. Сгораение якоря с оплавлением изоляционных втулок.	
3. Сгораение статора с одновременным оплавлением изоляционных втулок якоря.	
1. Следы оплавления, трещины, вмятины на наружных поверхностях изделия.	2. Небрежное обращение со шлифмашинной при работе и хранении.
2. Повреждение шнура питания.	
3. Коррозия деталей изделия.	
4. Проникновение внутрь шлифмашины жидкостей, посторонних предметов.	
5. Сильное загрязнение шлифмашины как внешнее, так и внутреннее.	

ВНИМАНИЕ!

- 1.Срок службы электроинструмента не менее 5 лет, срок хранения оборудования 5 лет.
2. Указанный срок службы действителен при соблюдении пользователем указанных требований по эксплуатации и хранению.
- 4.Дата изготовления указана на упаковке и стикере инструмента
- 5.После выработки ресурса инструмент необходимо утилизировать согласно действующим нормам и правилам. Для этого требуется обратиться в региональную специализированную организацию, имеющую разрешительные документы на утилизацию аналогичной техники или собственными силами передать инструмент на утилизацию производителю или импортёру данной техники.

9.Гарантии изготовителя

- 9.1. Гарантийный срок службы инструмента 1 год.
Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящей инструкции и при проведении технических обслуживаний.
 - 9.2. Гарантийные обязательства производителя действительны при соблюдении потребителем всех условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования инструмента, установленных настоящей инструкцией.
 - 9.3. Гарантийные обязательства производителя не распространяются:
 - на инструмент с повреждениями и неисправностями, вызванными действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);
 - на инструмент с повреждениями или неисправностями, возникшими в результате эксплуатации с нарушением требований раздела 5 инструкции, а также в результате естественного износа узлов и деталей вследствие чрезмерно интенсивной эксплуатации инструмента.
- одновременный выход из строя ротора и статора или обеих обмоток статора.
--в случае если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.
- Гарантийные обязательства производителя также утрачивают силу в случае попытки потребителя отремонтировать инструмент самостоятельно, либо с привлечением третьих лиц, не уполномоченных производителем на проведение гарантийного ремонта.

-на изделия, которые эксплуатировались с изношенным, поврежденным режущим инструментом, без требуемого ухода, с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.

9.4. Все виды ремонта и технического обслуживания производятся квалифицированным персоналом гарантийных ремонтных мастерских.

9.5. По истечении гарантийного срока эксплуатации рекомендуется проводить техническое обслуживание инструмента в объёме:

- проверка сопротивления изоляции в соответствии с ГОСТ 12.2.013.0-91;
- проверка состояния щеток;
- проверка состояния коллектора;
- проверка состояния редуктора;
- замена смазки;

9.6. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже.

9.7. Претензии третьих лиц не принимаются.

9.8. Инструмент в ремонт сдаётся чистым, в комплекте с принадлежностями.

9.9. При коммерческом или промышленном использовании инструмента и в случаях использования для нужд связанных с осуществлением предпринимательской деятельности – срок гарантии сокращается на 50%.

Свидетельство о продаже

Модель _____

Заводской номер _____

Дата продажи _____

м.п.

Подпись продавца _____

Товар получен без видимых повреждений, в исправном состоянии и в полной комплектности, проверен в моём присутствии, претензий по качеству товара не имею

подпись покупателя

фамилия



Гарантийный талон №1

Заполняется сервисным центром

Дата приёма в ремонт _____
Дата выдачи из ремонта _____
Подпись приёмщика _____

М.П.

-----линия отреза-----

Гарантийный талон №1

Заполняется сервисным центром

Модель изделия _____
Дата продажи _____
Подпись продавца _____**В процессе ремонта заменены следующие
запчасти:**

Наименование	Кол-во

Ремонт выполнил _____
Дата окончания ремонта _____

М.П.

Гарантийный талон №2

Заполняется сервисным центром

Дата приёма в ремонт _____
Дата выдачи из ремонта _____
Подпись приёмщика _____

М.П.

-----линия отреза-----

Гарантийный талон №2

Заполняется сервисным центром

Модель изделия _____
Дата продажи _____
Подпись продавца _____**В процессе ремонта заменены следующие
запчасти:**

Наименование	Кол-во

Ремонт выполнил _____
Дата окончания ремонта _____

М.П.

Гарантийный талон №3

Заполняется сервисным центром

Дата приёма в ремонт _____
Дата выдачи из ремонта _____
Подпись приёмщика _____

М.П.

-----линия отреза-----

Гарантийный талон №3

Заполняется сервисным центром

Модель изделия _____
Дата продажи _____
Подпись продавца _____**В процессе ремонта заменены следующие
запчасти:**

Наименование	Кол-во

Ремонт выполнил _____
Дата окончания ремонта _____

М.П.

109518, Россия, Москва
2-ой Грайвороновский пр. 34
тел.: 8 (495) 781 82 82

EAC

Страна происхождения Китай.

Дата изготовления: ___ / ____ г.