



# SCANTOOL

Industrivej 3-9  
DK-9460 Brovst  
Denmark/Дания  
Тел.: + 45 9823 6088  
Факс: + 45 9823 6144

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Бесцентровый ленточный шлифовально-полировальный станок

### SC 150 CGW



CE

## Декларация соответствия нормам ЕС



**SCANTOOL A/S**  
Industrivej 3-9  
9460 Brovst  
Denmark / Дания  
Вебсайт: [www.scantool-group.com](http://www.scantool-group.com)  
Тел.: +45 98 23 60 88  
Факс: +45 98 23 61 44

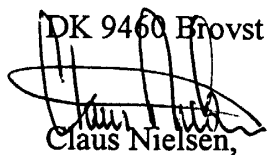
настоящим заявляет, что

**Бесцентровый ленточный шлифовально-полировальный станок SCANTOOL CGW 150** производится в соответствии с положениями ДИРЕКТИВЫ СОВЕТА ЕВРОПЫ от 17 мая 2006 года (2006/42/ЕС) – Директива по машиностроению (№ 561 от 25 июня 1994 года с последующими изменениями и дополнениями)

2006/42/ЕС:	Директива по безопасности машинного оборудования
2004/108/ЕС:	Директива по электромагнитной совместимости
2006/95/ЕС:	Директива по безопасности низковольтного оборудования

**а также в соответствии с:**

- Директивой Совета Европы от 19 февраля 1973 года (73/23/ЕЕС) – Директива по низковольтному электрооборудованию – с последующими изменениями и дополнениями (№ 797 от 30 августа 1994 года)
- Директивой Совета Европы от 3 мая 1989 года (89/336/ЕЕС) – Директива по электромагнитной совместимости – с последующими изменениями и дополнениями (№ 796 от 5 декабря 1991 года)

DK 9460 Brovst  
  
Claus Nielsen,  
Producent



TAB.2												FIG.12		FIG.12						
MOD	KW	GM	M"	HP	KW	GM	S	A	D	H	KG	DB(A)	L	P	H	KW	M h	KG	L+	P+
128DL	3	1400	15	0.12	0.1	20-130	2000	150	200	150	200	77	1600	1540	1480	0.6	700	218	-	1590
128DL-W	3	1400	15	0.12	0.1	20-130	2000	150	200	150	200	77	1600	1540	1480	-	-	-	-	-

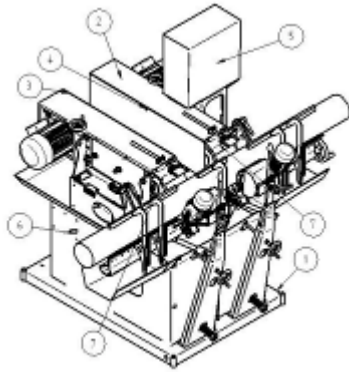


РИС.1

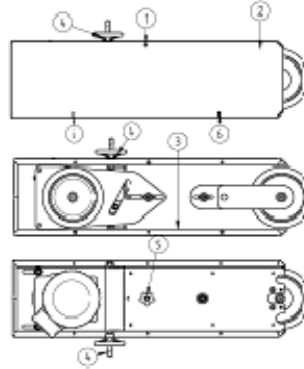


РИС. 2

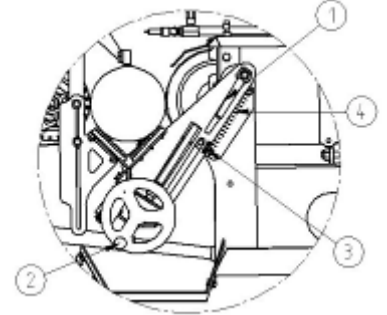


РИС. 3

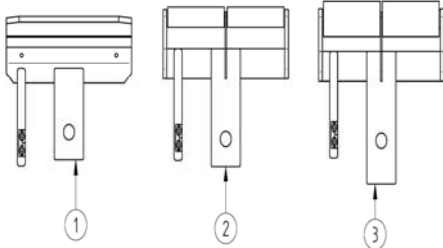


РИС. 4

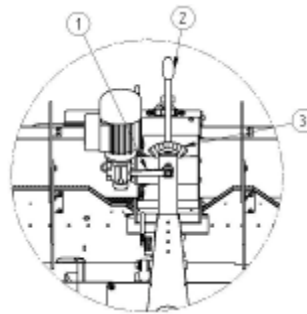


РИС. 5

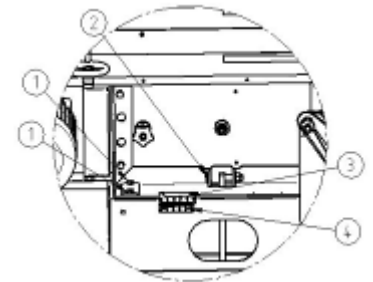


РИС. 6

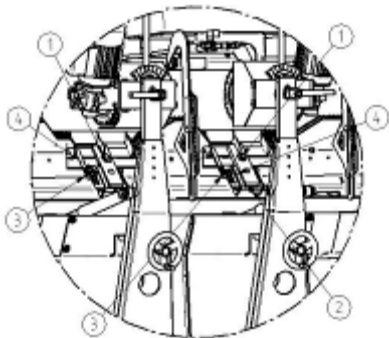


РИС. 7

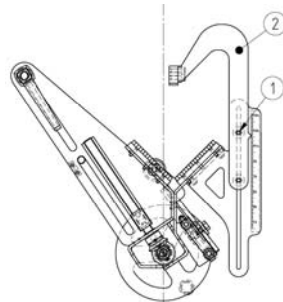


РИС. 8

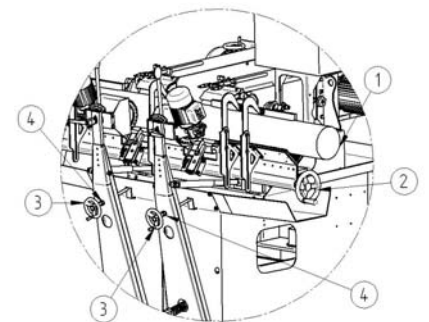
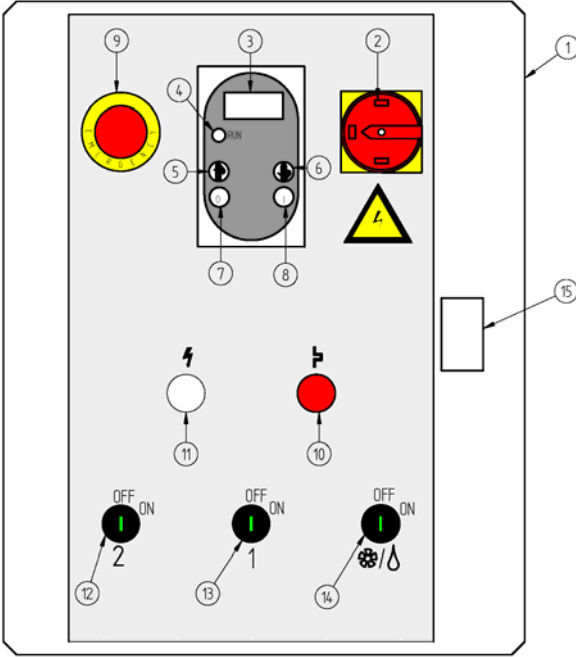


РИС. 9



# Содержание

<b>1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ</b>	<b>7</b>
1.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	7
1.2 ГАРАНТИЯ	7
1.3 ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ	7
<b>2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</b>	<b>8</b>
2.1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ	8
2.2. ОПЕРАТОРЫ	8
2.3. ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	8
2.4. УРОВЕНЬ ШУМА	8
2.5. ВЕНТИЛЯЦИЯ ПЫЛИ	8
2.6. ПРАВИЛА:	8
3.1. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ АВТОПОГРУЗЧИКА	10
3.2. РАСПАКОВКА	10
3.3. СНЯТИЕ ПОДДОНА	10
3.4. СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	10
<b>4. УСТАНОВКА</b>	<b>11</b>
4.1. РАЗМЕЩЕНИЕ И КРЕПЛЕНИЕ	11
4.2. ВЕНТИЛЯЦИЯ	11
4.3. УВЛАЖНИТЕЛЬ	11
4.4. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ	11
4.5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА – РИС. 10	11
<b>5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>12</b>
5.1. КОНСТРУКЦИЯ – РИС. 1	12
<b>6. SAFETY DEVICES</b>	<b>12</b>
6.1. FOLLOW THEM TO ACHIEVE BEST RESULTS AND FULL BENEFIT FROM YOUR NEW MACHINE	12
<b>7. ЗАПУСК, ОСТАНОВКА И ВОЗВРАТ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.</b>	<b>14</b>
7.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ – РИС. 10	14
7.2 АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ	14
7.3 ВОЗВРАТ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ	14
7.4 БЛОКИРОВКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	14

<b>8. РЕГУЛИРОВКА И ПРОВЕРКА</b>	<b>14</b>
8.1 НАТЯЖЕНИЕ И ЦЕНТРИРОВАНИЕ ЛЕНТЫ	14
8.2 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПРОТИВОПОЛОЖНОГО РОЛИКА	15
8.3 РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОВОЙ ОПОРЫ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ	15
8.4 ВЫРАВНИВАНИЕ РЕГУЛИРОВОЧНОЙ ГОЛОВКИ	15
8.5 РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО КРАЯ	15
8.6 РЕГУЛИРОВКА ПРОТИВОПОЛОЖНЫХ РОЛИКОВ	16
<b>9. ОТКЛЮЧЕНИЕ, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ СТАНКА.</b>	<b>16</b>
9.3 УТИЛИЗАЦИЯ УПАКОВКИ И СТАНКА	17
<b>10. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ</b>	<b>18</b>
<b>11. ПОКОМПОНЕНТНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ И ПЕРЕЧНИ ДЕТАЛЕЙ СТАНКА</b>	<b>20</b>
<b>12. GUARANTEE</b>	<b>33</b>

# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Настоящая инструкция составлена с целью обеспечения правильной эксплуатации станка и безопасности оператора. Храните ее в безопасном месте возле оборудования в течение не менее десяти лет или всего срока службы станка.

Прежде чем приступить к каким-либо действиям с оборудованием или его упаковкой обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией. При возникновении каких-либо сомнений относительно толкования её содержания или перевода с английского на другие языки обращайтесь к производителю за разъяснениями. Производитель не несет ответственности за любой материальный ущерб и/или травмы, вызванные несоблюдением указаний настоящей инструкции.

## 1.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Конструкция станка обеспечивает самые высокие стандарты работы при условии, что он используется по назначению и должным образом проводится плановое техобслуживание.

В настоящей инструкции содержатся необходимые указания по выявлению неисправностей или сбоев в работе оборудования и осуществлению всех типов процедур. Если потребуется какая-либо помощь, компания **SCANTOOL A/S** имеет сервисную сеть, охватывающую всю Италию, а в пределах ЕС Вы сможете рассчитывать на техническую поддержку со стороны местных дистрибьюторов.

## 1.2 ГАРАНТИЯ

Все ремонтные работы по гарантии осуществляются в соответствии с действующими нормами и законодательством.

## 1.3 ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



(ВНИМАНИЕ!) Информация, касающаяся личной безопасности оператора.



(ВАЖНО) Примечания технического характера, которые относятся к операциям, приведенным в данной инструкции.



(ЗАПРЕЩЕНО) Действия, которые необходимо избегать, чтобы предотвратить получение травм.

## 2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

### 2.1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Станок предназначен для обработки деталей, которые имеют толщину, вес и размеры, указанные в технических характеристиках (см. содержание).

### 2.2. ОПЕРАТОРЫ

К работе на станке допускается исключительно квалифицированный персонал, который обязан применять защитное снаряжение в соответствии с действующими нормами.

### 2.3. ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Черные и цветные металлы, дерево, пластмасса с толщиной более 8 мм и весом менее 20 кг.



**(ВНИМАНИЕ!)** Как известно, шлифовка алюминия и его сплавов, дерева и пластика приводит к образованию легковоспламеняющийся отходов. При обработке указанных материалов Вам следует проявлять крайнюю осторожность и проводить частую очистку станка внутри и снаружи, а также чистить систему вентиляции.

### 2.4. УРОВЕНЬ ШУМА

Конструкция станка обеспечивает максимально низкий уровень шума. Известно, что форма детали и тип шлифовальной ленты влияют на уровень шума, который может быть выше значения, указанного в технических характеристиках. Максимальный уровень шума этого станка при работе без нагрузки составляет 75 дБ.

**Обязательно производите пробные запуски и при необходимости используйте защитные наушники.**

### 2.5. ВЕНТИЛЯЦИЯ ПЫЛИ

Как известно, процесс шлифования приводит к образованию пыли. Поэтому станок необходимо оснастить или подключить к системе вентиляции.

### 2.6. ПРАВИЛА:



Следующие действия категорически запрещены:

- любое использование станка не в соответствии с приведенными указаниями производителя;



- привлечение к эксплуатации или любым действиям с оборудованием (в упакованном или распакованном состоянии) неквалифицированного персонала и / или лиц, не имеющих соответствующих инструментов и средств индивидуальной защиты;
- подключение и другие работы в электрической системе без отключения питания от электросети;
- техобслуживание, очистка и замена ремня на работающем станке и/или при незадействованном блокировочном устройстве электрической системы;
- эксплуатация станка без проведения требуемых испытаний для определения уровня шума и без надлежащих средств защиты органов слуха, если они необходимы;
- обработка материалов, которые отличаются от обрабатываемых ранее (особенно в случае с алюминием и его сплавами), без предварительной очистки станка и системы вентиляции с целью удаления отходов от предыдущих операций;
- эксплуатация станка, который не оборудован или не подключен к системе вентиляции;
- эксплуатация станка, защитные устройства которого сняты или отключены;
- утилизация отработанных инструментов не в соответствии с действующим законодательством;
- курение при работе с легковоспламеняющимися материалами.

### **3. ПОДНЯТИЕ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА, РАСПАКОВКА И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**



Описанные ниже операции должны выполняться исключительно персоналом, который специализируется на подъеме и перемещении упакованных и распакованных станков, и который должен организовать последовательность всех операций и использовать соответствующее оборудование исходя из особенностей и веса перемещаемых предметов.

#### **3.1. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ АВТОПОГРУЗЧИКА**

Вставьте вилочный захват по центру упакованного станка на всю его глубину и убедитесь, что захват выступает на другую сторону и не упирается в какое-либо препятствие. Поднимите станок и осторожно переместите его в то место, где он будет распакован.

#### **3.2. РАСПАКОВКА**



**ВНИМАНИЕ!** Для снятия упаковки используйте подходящие инструменты. Рабочая одежда должна соответствовать действующим нормам.

Утилизируйте упаковочные материалы с соблюдением действующих норм в сфере охраны окружающей среды.

#### **3.3. СНЯТИЕ ПОДДОНА**

Освобождайте станок от поддона и поднимайте его с помощью оборудования, которое соответствует весу и конфигурации перемещаемого предмета. Убедитесь в том, что погрузчик, тросы или ремни обеспечат надлежащую устойчивость и не повредят детали машины. Снимите поддон и аккуратно опустите станок в требуемом положении.

#### **3.4. СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**

Руководство – Шлифовальная лента – Шестигранный ключ (5мм) – Нераздвижной гаечный ключ (10-13 мм) – Ключ к электрощкафу – Эмульгируемое масло для шлифования (128R – 128DR) – Опора с роликом диаметром 12 мм – Опора с роликом диаметром 20 мм (128D – 128DR) – Опора с роликом диаметром 25 мм (128D – 128DR) – Опора с роликом диаметром 35 мм (128D – 128DR) – Плоская опора толщиной 2 мм.

## 4. УСТАНОВКА

### 4.1. РАЗМЕЩЕНИЕ И КРЕПЛЕНИЕ

Устанавливайте станок на ровную поверхность на расстоянии не менее 2 метров от стен, внутренних строительных конструкций или других станков, оставляя достаточно свободного пространства с каждой стороны станка для обеспечения надлежащей эксплуатации и доступа для проведения техобслуживания. Крепите станок к полу с помощью 4 анкерных винтов (8 мм), которые вставляются через отверстия в основании.

### 4.2. ВЕНТИЛЯЦИЯ

**Станок должен быть оборудован или подключен к системе вентиляции, обладающей достаточной мощностью для предполагаемой рабочей нагрузки, а также к системе очистки подаваемого воздуха.**

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Только для станков, оснащенных системой вентиляции:

В определенных случаях, которые связаны с ограничениями в плане упаковки, блок фильтра бывает не установлен. Установите блок фильтра на вал вентилятора в вертикальном положении, чтобы фильтрационный рукав был направлен вверх. Затяните винт на крепежном кольце.

### 4.3. УВЛАЖНИТЕЛЬ

Станок **обязательно всегда подключать к гидросепаратору (11) (Рис. 4);** который всегда должен содержать жидкость с 2% раствором эмульгируемого масла для шлифования.

**НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ЭТОГО ТРЕБОВАНИЯ ПРИРАВНИВАЕТСЯ К ВМЕШАТЕЛЬСТВУ В РАБОТУ СТАНКА.**

### 4.4. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

Следующие операции должны выполняться только квалифицированным персоналом. Перед началом процедуры отключите питание от сетевого выключателя и убедитесь, что напряжение и его частота соответствуют параметрам станка.



Помимо подключения не вносите никаких изменений в электрическую систему. Все шлейфы предназначены для проведения испытаний и не должны использоваться для подключения.

### 4.5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА – РИС. 10

А – Отключите питание от электросети

- В – Переведите главный выключатель (2) в положение 0 и откройте ящик (1) с помощью имеющегося ключа для замка (15)  
 С – Отсоедините испытательный кабель от клемм 1-3-5.  
 D – Подключите силовые кабели с соответствующим сечением к клеммам 1-3-5.  
 Е – Закройте ящик.  
 F – Переведите главный выключатель (2) в положение 1. Нажмите кнопку группы обработки (13-14). Нажмите кнопку общего запуска (8)  
 G – В случае вращения в обратную сторону отключите питание, откройте шкаф и поменяйте местами два из трех силовых кабелей, затем закройте шкаф и повторите тест согласно описанию в пункте D.

## 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

 таблица 2 страница 2

### 5.1. КОНСТРУКЦИЯ – РИС. 1

Компоненты станка:

- (1) – Основание, (2) – Правая рабочая головка (группа ввода), (3) – Левая рабочая головка (группа вывода), (4) – Предохранительный блокировочный винт кожуха (по одному для каждой рабочей головки), (5) – Электрическая панель управления, (6) – Идентификационная табличка, (7) – Несъемные защитные приспособления.

## 6. SAFETY DEVICES

### 6.1. FOLLOW THEM TO ACHIEVE BEST RESULTS AND FULL BENEFIT FROM YOUR NEW MACHINE



The very good craftsman respects the tools with which he works. He knows they represent years of constantly improved design. He also knows that they are dangerous if misused.

This is the theme of a new safe-use program for stationary power tools. The safety rules are based on approved practices in industrial and home shops.

**2. Keep guard in place and in working order.**



**1. Know your power tool. Read the owner's manual carefully. Learn its applications and limitations, as well as the specific potential hazards peculiar to this tool.**



**3. Ground all tools. If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. If an adapter is used to accommodate a two-prong receptacle, the adapter wire must be attached to a known ground. Never remove the third prong.**



**4. Remove adjusting keys and wrenches. Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches is removed before turning it on.**



**5. Keep work area clean.** Cluttered areas and benches invite accidents.



**7. Keep children away.** All visitors should be kept in a safe distance from work area.

**8. Make workshop kidproof with padlocks, master switches, or by removing starter keys.**



**9. Don't force tool.** It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.



**6. Avoid dangerous environment.** Don't use power tools in damp or wet locations or expose them to rain. Keep your work area well lit.



**10. Use right tool.** Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.



**11. Wear proper apparel.** Wear no loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewellery which may get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.

**12. Always use safety glasses.** Also use face or dust mask if cutting operation is dusty. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses. They are **NOT** safety glasses.



**13. Secure works.** Use clamps or vice to hold works, when practical. It's safer than using your hands and it frees both hands to operate tool.

**14. Don't overreach.** Keep proper footing and balance at all times.



**15. Maintain tools with care.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.



**16. Disconnect tools before servicing and when changing accessories** such as grinding wheels, polishing mops, grinding belts, blades, bits, cutters, etc.



**17. Reduce the risk of unintentional starting.** Make sure switch is in off position before plugging in.



**18. Use recommended accessories.** Consult owner's manual for recommended accessories. Use of improper accessories may cause risk of injury to persons.

## **7. ЗАПУСК, ОСТАНОВКА И ВОЗВРАТ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.**

### ***7.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ – РИС. 10***

А – Поверните кнопку аварийного останова с грибовидной головкой (9) на 45° по часовой стрелке, чтобы убедиться в её отключенном состоянии.

В – Переведите главный выключатель (2) в положение -1-

С – Переместите селектор 12 и/или 13 в положение 1, чтобы выбрать группу обработки

Д – Переместите селектор запуска системы (14) в положение -1-

Е – Нажмите кнопку общего запуска (8).

**ПРИМЕЧАНИЕ: НА ДИСПЛЕЕ (3) ОТОБРАЖАЕТСЯ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПРОТИВОПОЛОЖНОГО РОЛИКА В ОБОРОТАХ В МИНУТУ (RPM)**

### ***7.2 АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ***

Сильно нажмите красную кнопку с грибовидной головкой (9).

### ***7.3 ВОЗВРАТ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ***

Поверните красную кнопку с грибовидной головкой (9) на 45° по часовой стрелке.

### ***7.4 БЛОКИРОВКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ***

Блокировка электрической системы достигается путем установки запора в соответствующие отверстия общего выключателя (2).

## **8. РЕГУЛИРОВКА И ПРОВЕРКА**

**Все регулировки должны проводиться, когда станок остановлен, а электрическая система заблокирована. Станок может работать на плоской поверхности или шкиве. Защитные приспособления и опора должны быть отрегулированы в соответствии со способом использования.**

### ***8.1 НАТЯЖЕНИЕ И ЦЕНТРИРОВАНИЕ ЛЕНТЫ***

#### **Рис. 2**

А – Извлеките винт (1), ослабьте винты (6) и откройте кожух (2).

В - Проверьте натяжение, нажав пальцем на область, обозначенную стрелкой (3), и центрирование путем вращения. Натяжение правильное, когда прогиб составляет приблизительно 1 см. Центрирование правильное, когда лента остается по центру роликов. Корректировка любых отклонений проводится с помощью маховика (4) и ручки (5).

С - Закройте кожух (2) и затяните винты (1-6).

## **8.2 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПРОТИВОПОЛОЖНОГО РОЛИКА**

### **Рис. 5**

А – Ослабьте блок (1).

В – Вращайте рычаг (2) до достижения требуемого положения.

С – Выберите индикатор исходного положения (3) для правильного наклона обеих групп.

Д – Затяните блок (1).

## **8.3 РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОВОЙ ОПОРЫ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ**

### **Рис. 5**

А – Ослабьте блок (1 - рис. 3).

В – Полностью опустите направляющую рейку с помощью маховика (2 - рис. 3).

С – Ослабьте винт (1 - рис. 7).

Д – Осуществите вращения винта (2 - рис. 7).

Е – Установите индикатор (3 - рис. 7) на шкале (4 - рис. 7) в соответствии с обрабатываемым диаметром.

Ф – Затяните винт (1 - рис. 7).

**ПРИМЕЧАНИЕ: СТАНОК ОСНАЩЕН ТРЕМЯ ГРУППАМИ РОЛИКОВЫХ ОПОР, ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ОБРАБАТЫВАТЬ ЗАГОТОВКИ РАЗЛИЧНЫХ ДИАМЕТРОВ.**

### **РИС. 4**

**1 – ПЛАСТИНЧАТАЯ ОПОРА ТОЛЩИНОЙ 6 ММ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВОК ОТ Ø10 ДО Ø40**

**2 – РОЛИКОВАЯ ОПОРА D20 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВОК ОТ Ø40 ДО Ø60**

**3 – РОЛИКОВАЯ ОПОРА D35 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВОК ОТ Ø60 ДО Ø150**

### **Регулировка направляющих реек.**

Отрегулируйте направляющую рейку путем вращения маховика (2 - рис. 3), поместите индикатор (3 - рис. 3) на контрольной точке градуированной шкалы (4 - рис.3) в соответствии с обрабатываемым диаметром.

## **8.4 ВЫРАВНИВАНИЕ РЕГУЛИРОВОЧНОЙ ГОЛОВКИ**

Чтобы добиться правильного выравнивания абразивов:

### **РИС. 6**

Ослабьте винты (1)

А – Определите толщину ленты по значению, полученному путем воздействия на механизм (2). Она должна совпадать с аналогичным значением на шкале (3-4).

В – Затяните винты (1).

## **8.5 РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО КРАЯ**

### **РИС. 8**

А – Ослабьте винты (1).

В – Поместите опору (2), соответствующую обрабатываемому диаметру.

С – Затяните винты (1).

## **8.6 РЕГУЛИРОВКА ПРОТИВОПОЛОЖНЫХ РОЛИКОВ**

### **РИС. 9**

- A – Поместите заготовку (1) на остановленный станок.
- B – С помощью маховика (3) переместите противоположную группу ближе до соприкосновения с заготовкой (1).
- C – Поверните маховик (3) против часовой стрелки на один оборот.
- D – Затяните гайку (4).

## **8.7 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ**

### **8.8 ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ**

### **РИС. 2**

- A – Извлеките винт.
- B – Ослабьте винты (6).
- C – Откройте кожух (2).
- D – Вращая маховик (4), ослабьте ленту.
- E – Снимите использованную ленту и установите новую.
- F – Проверьте натяжение и центрирование ленты в соответствии с приведенным выше описанием.
- G – Закройте кожух (2) и затяните винты.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Если толщина ленты отличается от той, что была установлена раньше, отрегулируйте положение головки в соответствии с описанием в пункте 8.4.

## **9. ОТКЛЮЧЕНИЕ, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ СТАНКА.**

### **9.1 ОТКЛЮЧЕНИЕ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ**

- A – Обесточьте главный выключатель.
- B – Отсоедините силовую кабель станка от главного выключателя.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Не оставляйте куски кабеля подсоединенными к главному выключателю, не разрезайте кабели до момента их отключения от главного выключателя, не оставляйте открытыми входные отверстия в коробке главного выключателя. Не обрезайте соединительные провода станка, пока не отсоедините их сначала от главного выключателя.

### **9.2 ДЕМОНТАЖ СТАНКА**

Выкрутите анкерные винты, которыми станок крепится к полу, и поднимите его с помощью соответствующего оборудования. Чтобы изменить положение станка, следуйте указаниям в разделе 4.1.



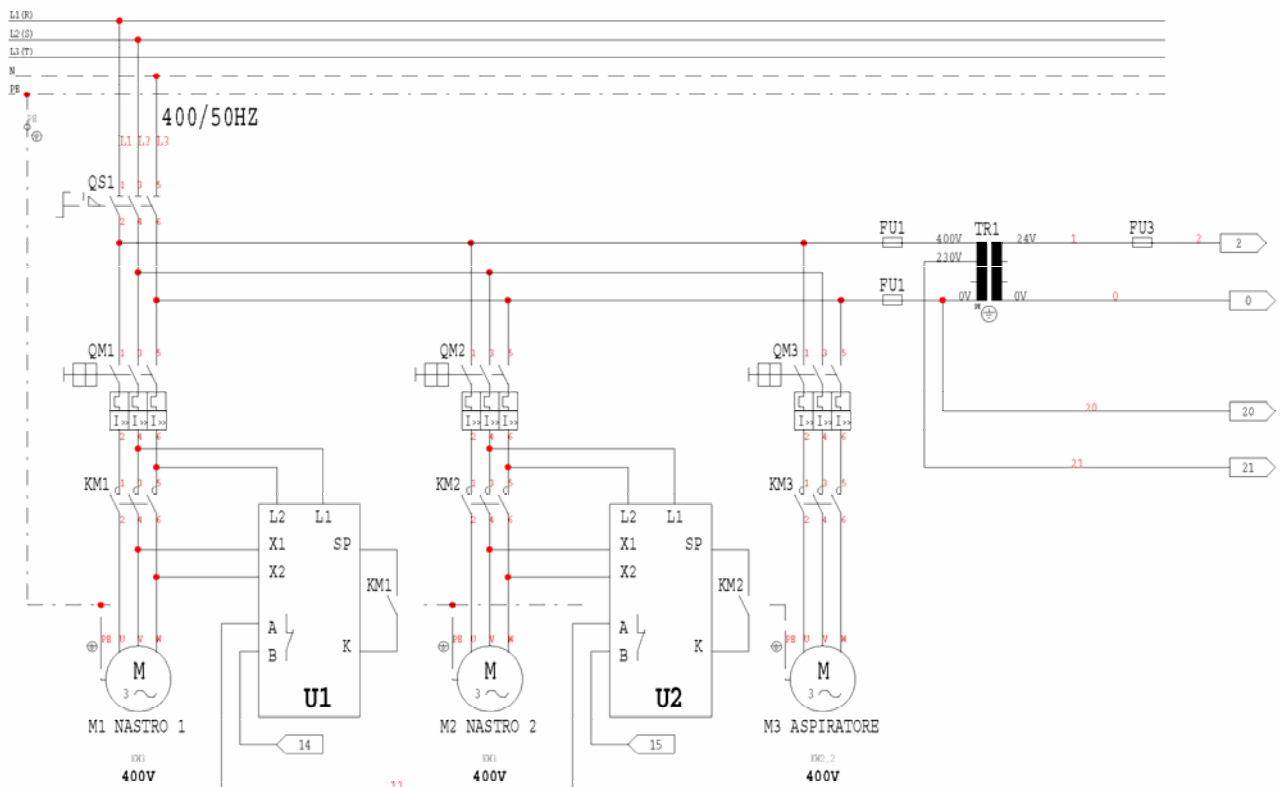
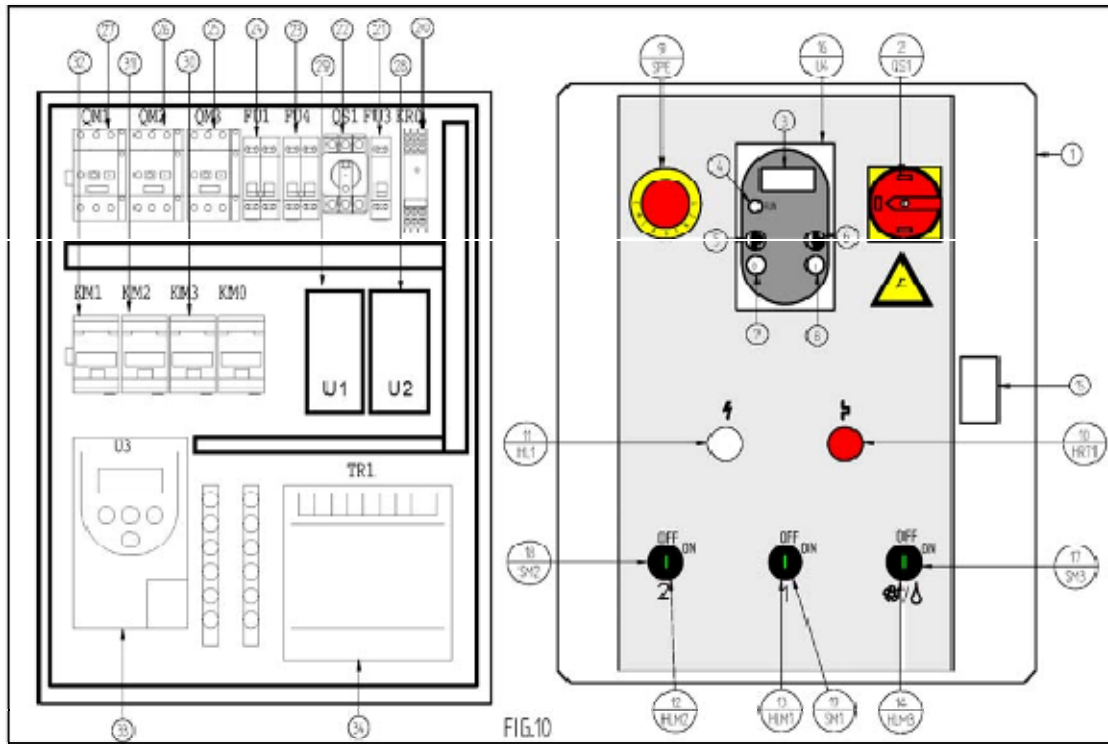
### **9.3 УТИЛИЗАЦИЯ УПАКОВКИ И СТАНКА**

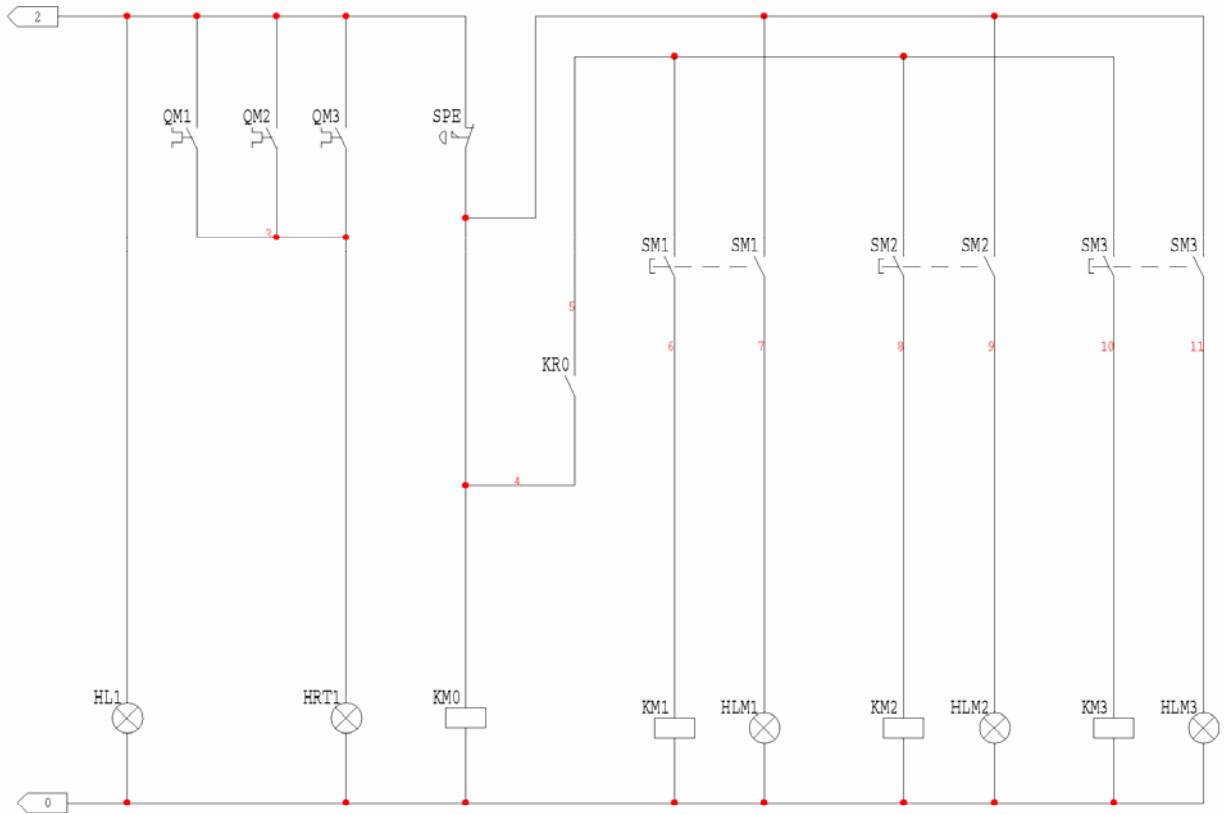
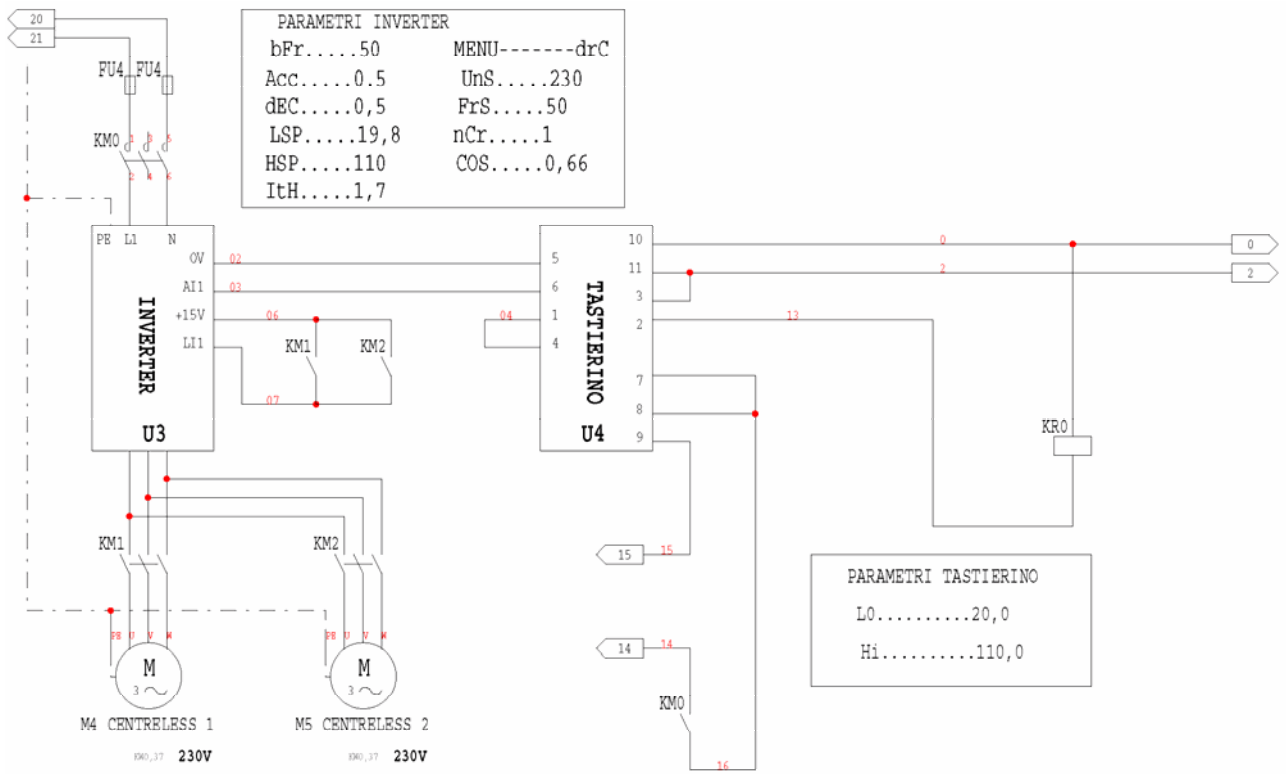
**Утилизируйте упаковочные материалы, станок и его компоненты в соответствии с действующими нормами утилизации отходов.**

Упаковка состоит из следующих материалов:  
дерево, полиэтилен, полипропилен, клей и сталь.

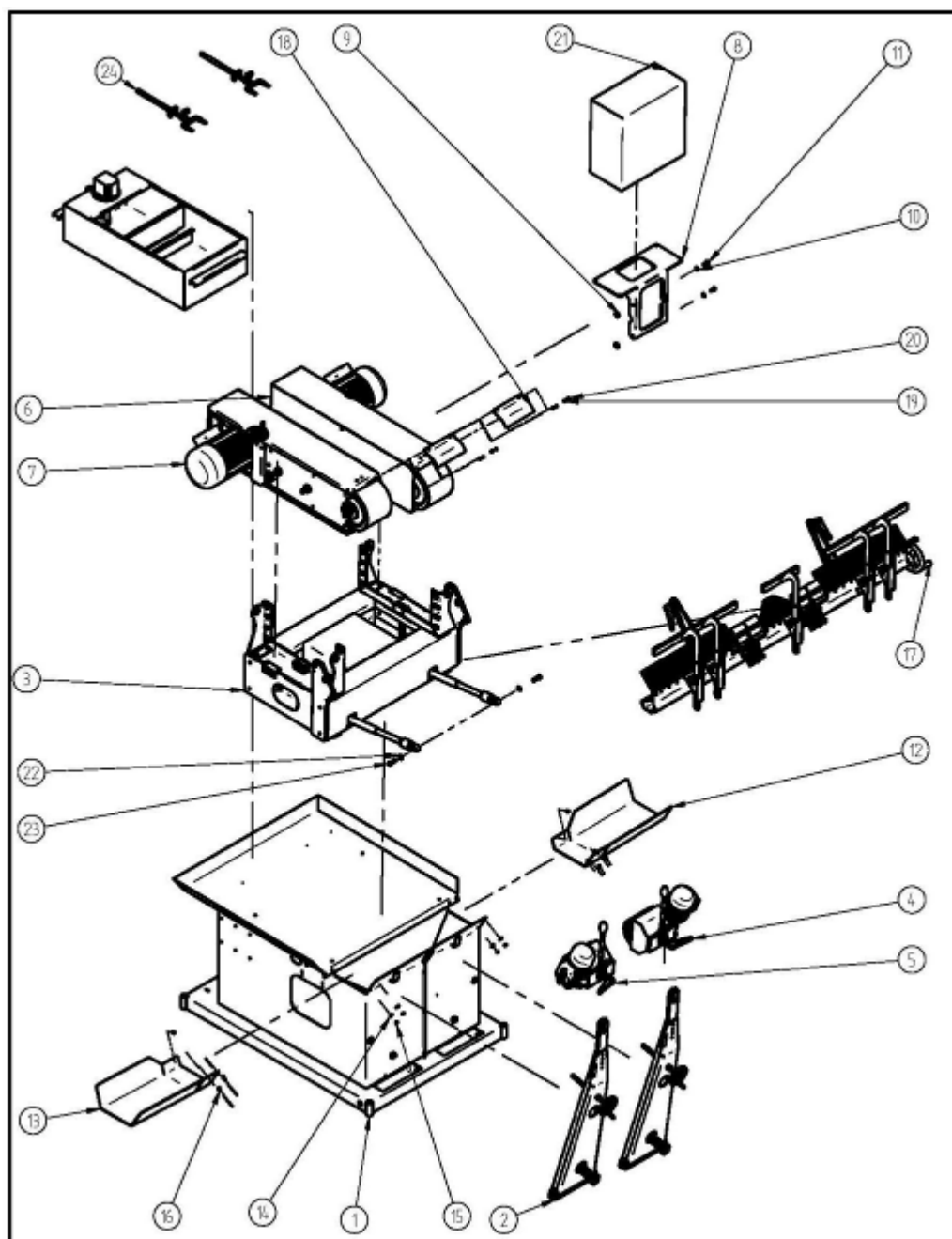
Станок состоит из следующих материалов:  
сталь, алюминий, медь, латунь, ПВХ, полиэтилен, синтетический каучук, бакелит, пластиковый магнит, нетоксичная краска, полиэстер, графит и оксиды абразивных минералов (алюминий или цирконий, в зависимости от используемых лент).

# 10. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

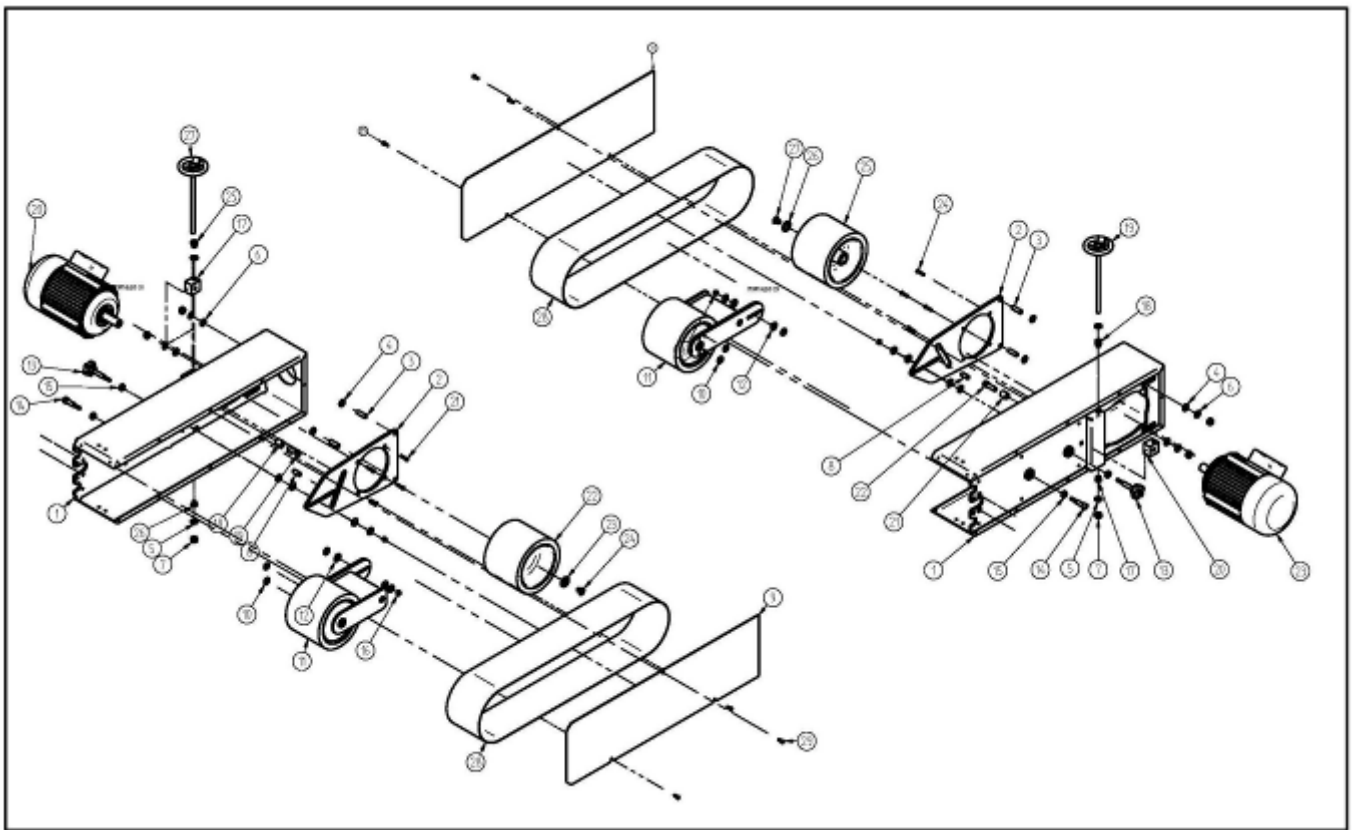




# 11. ПОКОМПОНЕНТНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ И ПЕРЕЧНИ ДЕТАЛЕЙ СТАНКА



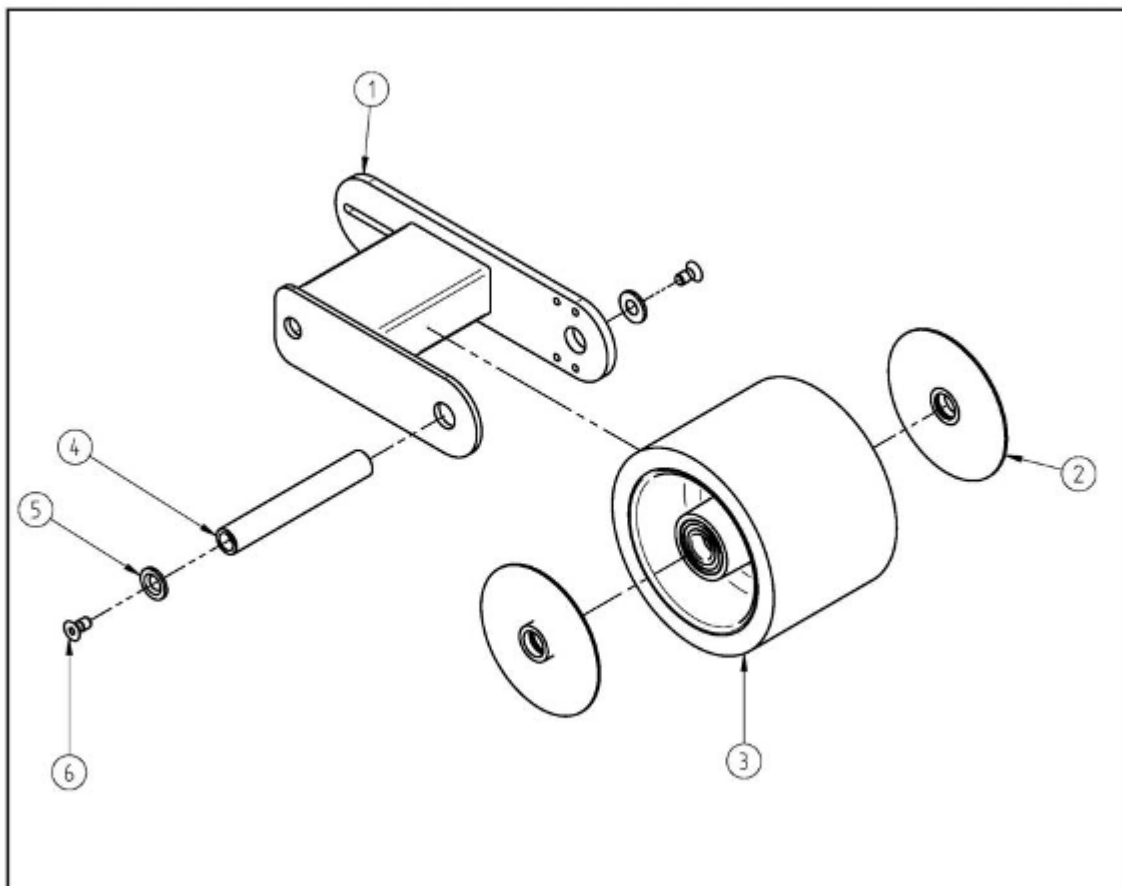
<b>N°</b>	<b>COD</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Description</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Description</b>	<b>Descripción</b>
1	FN8670	Telaio	Frame	Rahmen	Châssis	Chasis
2	FN2799	Supporto	Support	Halierung	Support	Rodillo
3	FN4366	Supporto	Support	Halierung	Support	Rodillo
4	FN8697	Supporto	Support	Halierung	Support	Rodillo
5	FN8687	Supporto	Support	Halierung	Support	Rodillo
6	FN8685	Testa di lavoro	Machining head	Bearbeitungskopf	Tête d'usinage	Cabezal
7	FN8685	Testa di lavoro	Machining head	Bearbeitungskopf	Tête d'usinage	Cabezal
8	FN4923	Supporto	Support	Halierung	Support	Rodillo
9	YY0848	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
10	YY2972	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
11	YY0794	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
12	FN4246	Canala	Cooling	Kanal	Conduit	Conducto
13	FN3121	Canala	Cooling	Kanal	Conduit	Conducto
14	YY2875	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
15	YY0836	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
16	YY0791	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
17	FN8689	Guida pezzo	Guiding rail	Führungsschiene	Guide morceau	Guía de pieza
18	FN5625	Carter	Carter	Carter	Carter	Carter
19	YY2595	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
20	YY0789	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
21	FN3559	Impianto elettrico	Electrical installation	Elektro-Installation	L'installation électrique	Instalación eléctrica
22	YY0857	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
23	YY0801	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
24	FN0373	Vasca	Vat	Becken	Cuve	Tina



N°	COD.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN8684	Telaio	Frame	Rahmen	Châssis	Chasis
2	FN0905	Piastra	Plate	Platte	Plaque	Placa
3	FN6273	Prigioniero	Bolt	Stiftschraube	Boulon prisonnier	Perno prisionero
4	YY4797	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
5	YY2854	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
6	YY2973	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
7	YY2710	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
8	YY1933	Spina	Pin	Stift	Goujon	Chaveta
9	FN8686	Carter	Carter	Gehäuse	Carter	Carter
10	YY0846	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
11	FN5640	Forcella	Fork	Gabel	Fourche	Horquilla
12	FN1152	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
13	FN1159	Pomello	Knob	Drehknopf	Pommeau	Botón esférico
14	FN1022	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
15	YY1168	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
16	YY0841	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
17	FN1865	Bussola	Busching	Buchse	Blutoir	Buje
18	FN2404	Mozzo	Hub	Spannabe	Moyeu	Cubo
19	YY0978	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
20	YY3608	Motore	Motor	Motor	Moteur	Motor
21	YY0971	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
22	FN1570	Rullo	Ruller	Rolle	Galet	Rodillo
23	FN4755	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
24	YY4351	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
25	FN5831	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Entretoise	Distanciadore
26	FN4946	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Entretoise	Distanciadore
27	FN 5951	Volantino	Handwheel	Handrad	Volant	Rueda de mano
28	YY0319	Nastro abrasivo	Abrasive belt	Schleifband	Bande abrasive	Cinta abrasiva
29	YY2869	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo
30	YY3862	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tomillo

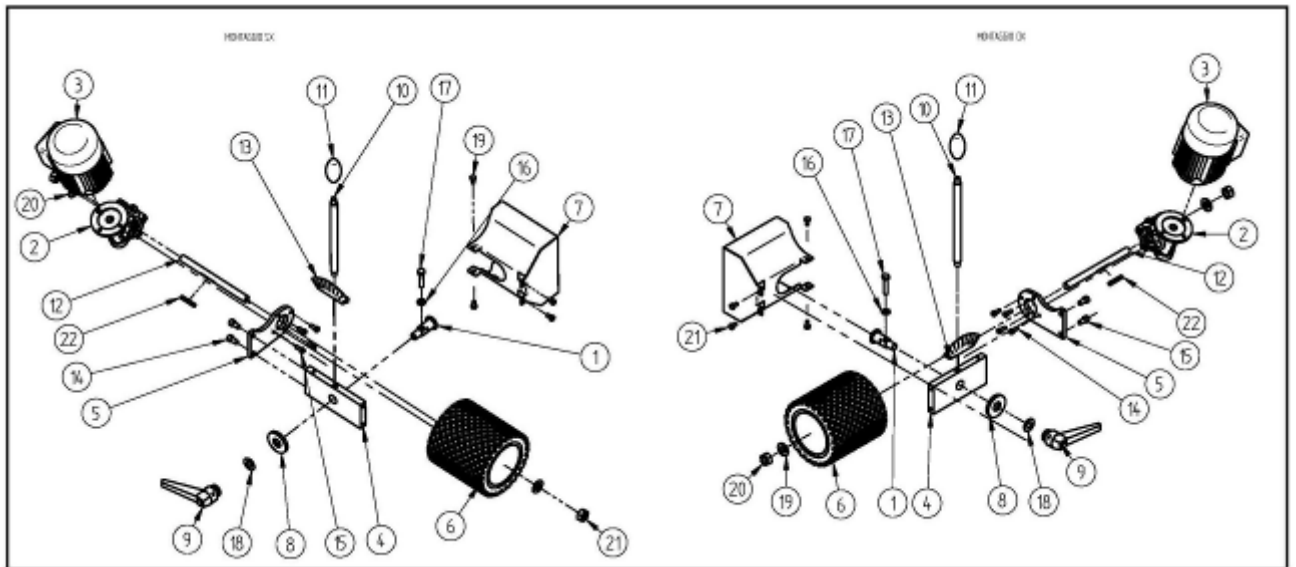


N°	CODICE	DESCRIZIONE .	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN8677	Supporto	Support	Halterung	Support	Soporte
2	YY3890	Prigioniero	Stud bolt	Stift	Prisonnier	Perno prigionero
3	YY2972	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
4	YY2674	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
5	FN4916	Supporto	Support	Halterung	Support	Soporte
6	FN4917	Piastrino	Plate	Platte	Plaque	Placa
7	YY0824	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
8	FN4949	Bussola	Bushing	Buchse	Douille	Buje
9	YY2854	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
10	YY2157	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
11	FN2787	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
12	YY0848	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
13	YY0794	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
14	YY0834	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
15	FN3752	Scala	Scale	Maßstab	Échelle	Escala
16	YY2595	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
17	YY2229	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
18	FN8679	Scala	Scale	Maßstab	Échelle	Escala
19	FN8680	Scala	Scale	Maßstab	Échelle	Escala
20	FN8681	Scala	Scale	Maßstab	Échelle	Escala
21	FN8682	Scala	Scale	Maßstab	Échelle	Escala
22	YY4567	Ammortizzatore	Schock-absorber	Stossdämpfer	Ammortisseur	Amortiguador
23	YY0857	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
24	YY0801	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
25	YY8683	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo

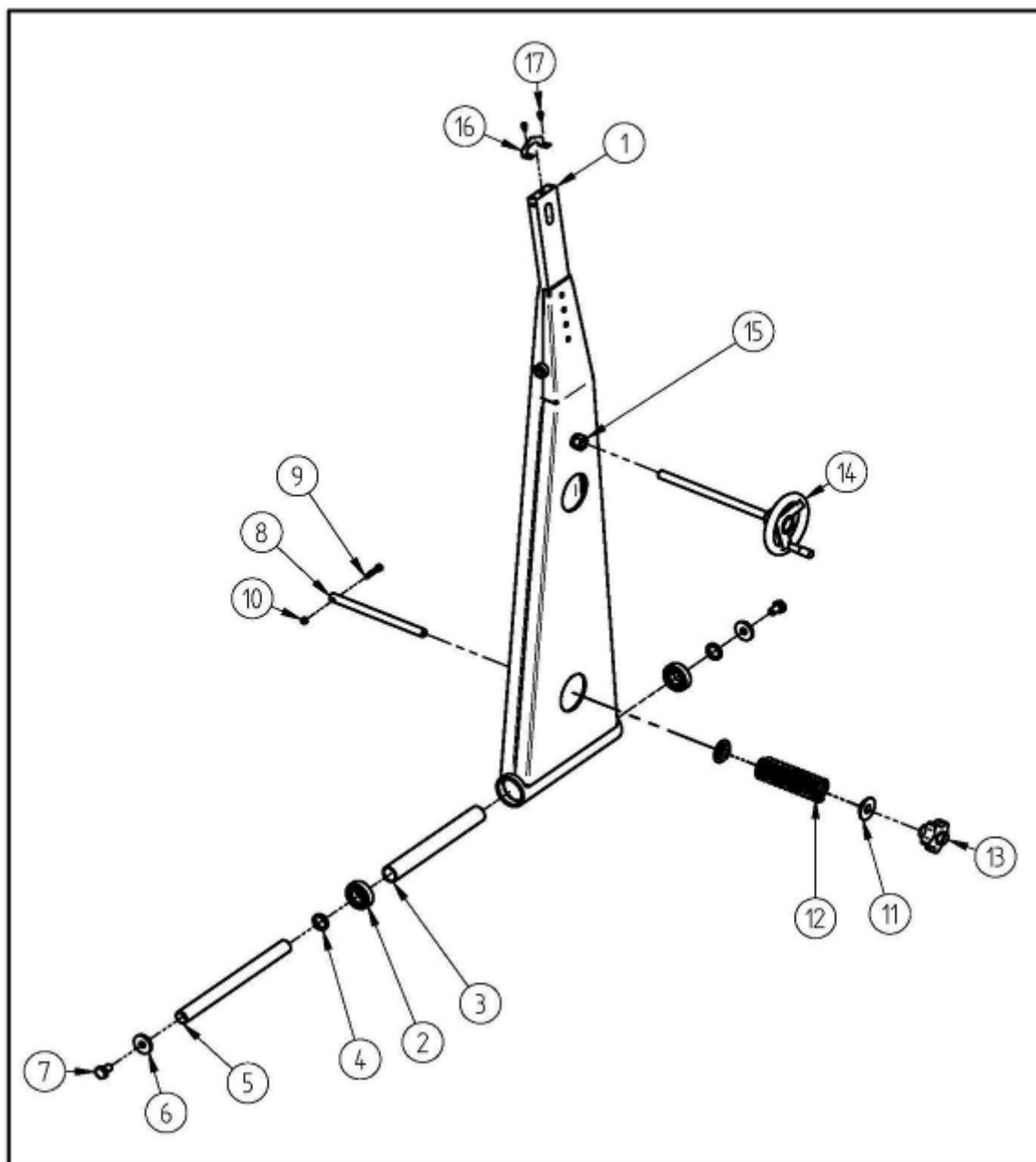


N°	COD.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN5641	Forcella	Fork	Gabel	Fourche	Horquilla
2	FN2770	Protezione	Protection	Schutz	Protection	Protección
3	FN5600	Rullo	Roller	Rolle	Galet	Rodillo
4	FN4303	Perno	Pin	Bolzen	Pivot	Pivote
5	FN4293	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
6	YY0822	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo

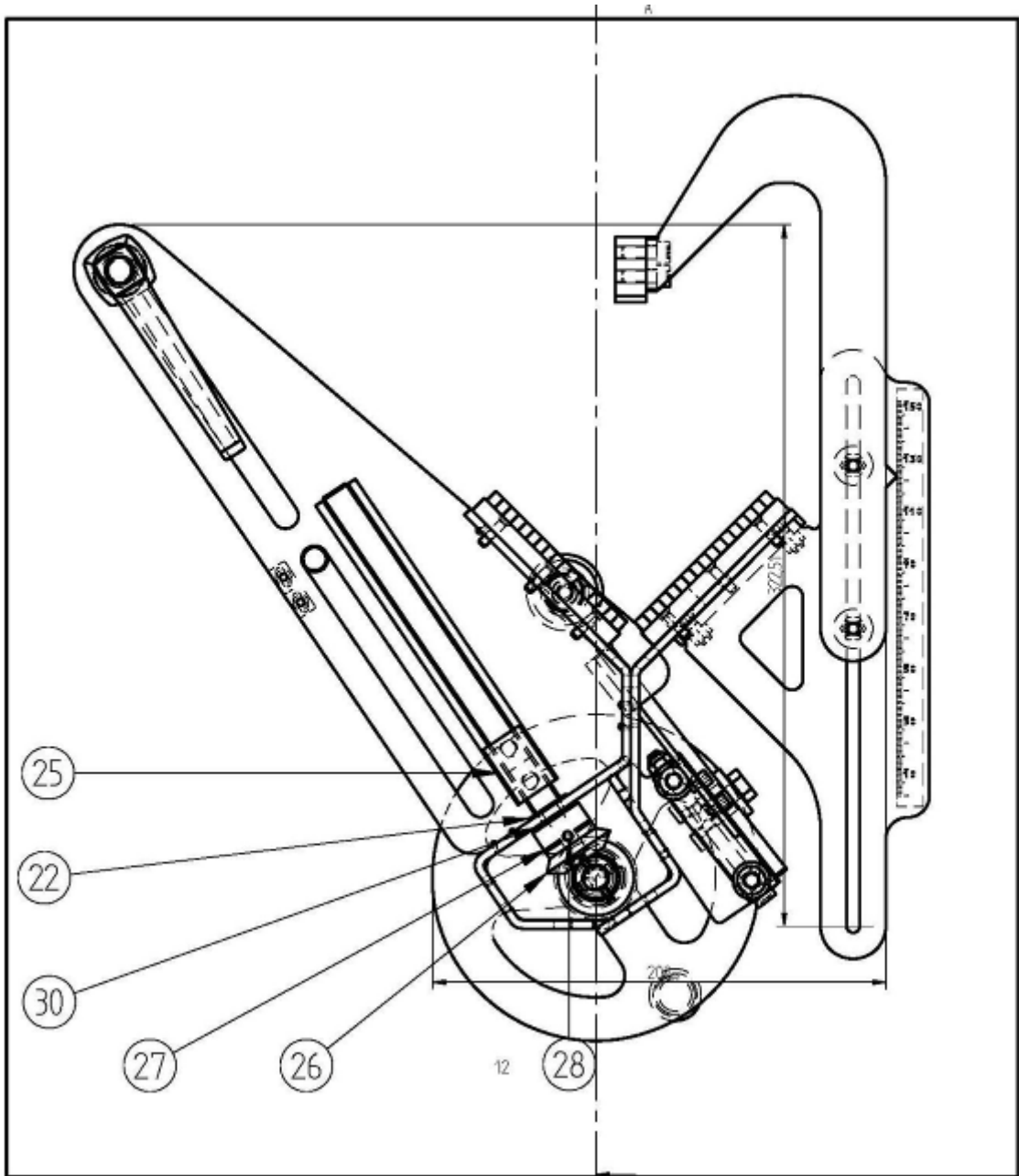
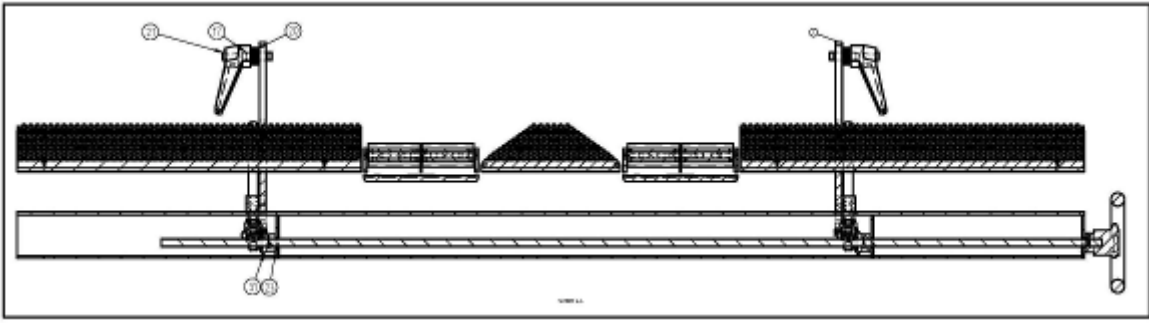


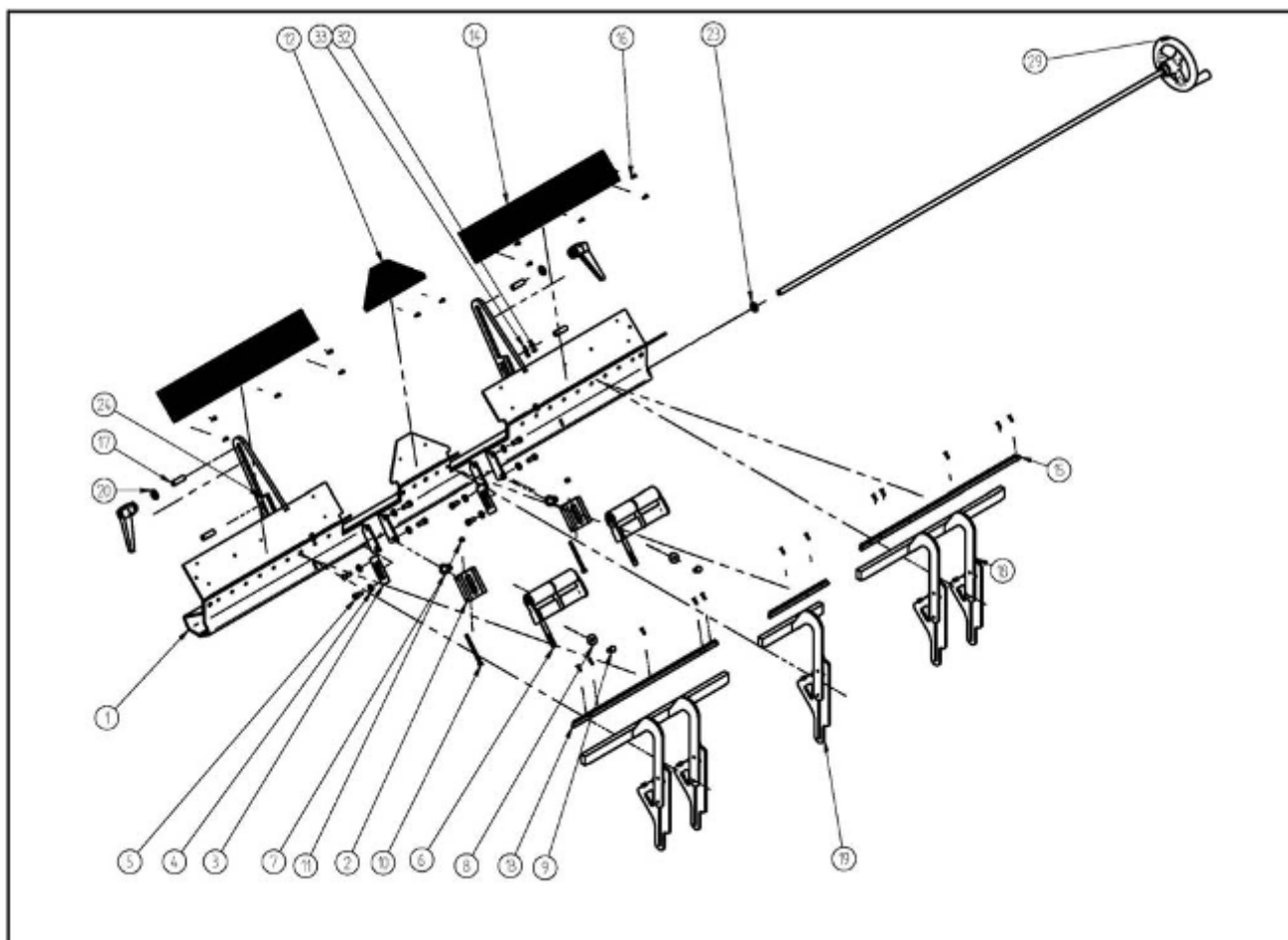


N°	COD	DESCRIZIONE	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN4036	Perno	Pin	Stift	Pivot	Pivote
2	YY8674	Riduttore	Gearbox	Getriebe	Redecteur	Reductor
3	YY0541	Motore	Motor	Motor	Moteur	Motor
4	FN8672	Piastra	Plate	Platte	Plaque	Placa
5	FN8671	Piastra	Plate	Platte	Plaque	Placa
6	FN8675	Rullo	Roller	Rolle	Galet	Rodillo
7	FN8676	Carter	Carter	Gehäuse	Carter	Carter
8	FN4037	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Abstandshalter	Entretoise
9	YY0461	Maniglia	Handwheel	Handrad	Gérer	Maniglia
10	FN4039	Perno	Pin	Stift	Pivot	Pivote
11	YY0426	Pomello	Knob	Drehknopf	Pommeau	Botón esférico
12	FN4777	Perno	Pin	Stift	Pivot	Pivote
13	FN8673	Scala	Scale	Skala	Échelle	El contraste
14	YY2151	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
15	YY2869	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
16	YY2972	Rondella	Washer	Mutter	Rondelle	Arandela
17	YY2896	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
18	YY0621	Molla a tazza	Disk spring	Tellerfeder	Spring Cup	Resorte a tazza
19	YY0791	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
20	YY2974	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
21	YY2952	Dado	Nut	Mutter	Rondelle	Arandela
22	YY4243	Linguetta	Feather	Federkeil	Languette	Lingueta

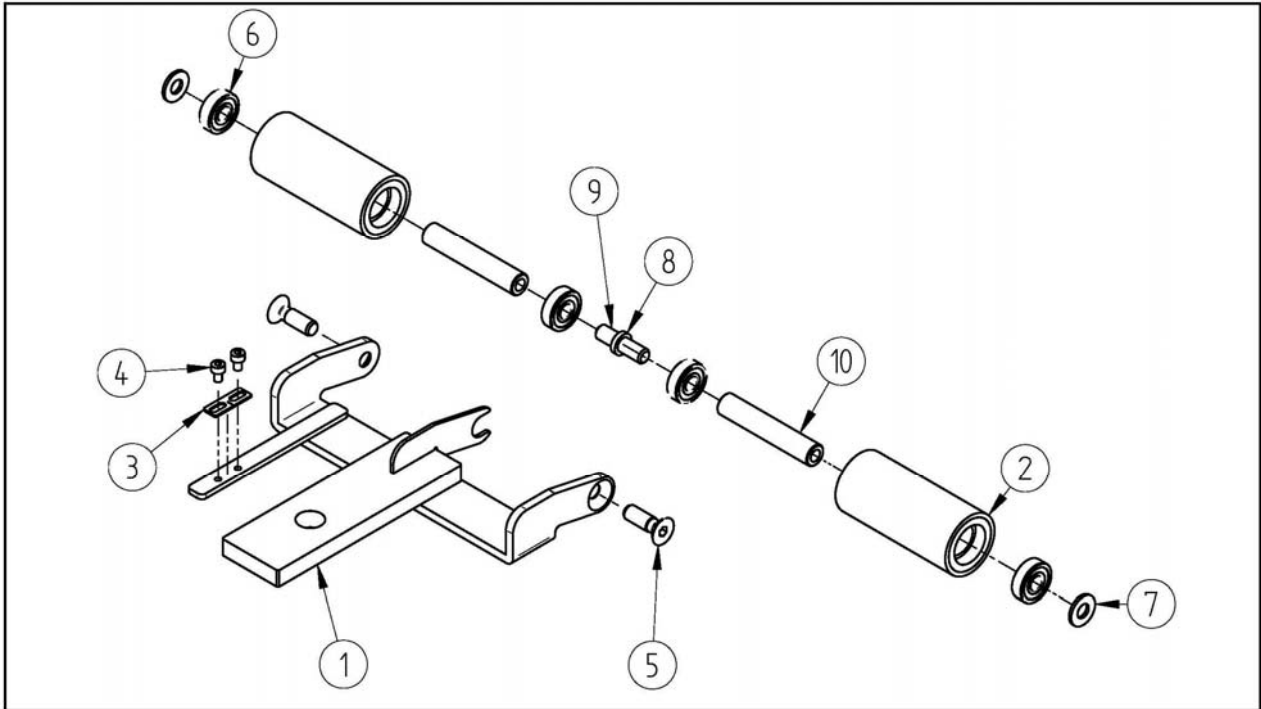


N°	COD.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN5220	Supporto	Support	Halterung	Support	Rodillo
2	YY0512	Cuscinetto	Bearing	Lager	Roulement	Cojinete
3	FN4944	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Entretoise	Distanciador
4	FN1702	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Entretoise	Distanciador
5	FN 4821	Perno	Pin	Stift	Pivot	Pivote
6	YY0850	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
7	YY2885	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
8	FN4048	Tirante molla	Tension spring	Spannfeder	Tendeur à ressort	Resorts de tensión
9	YY7148	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
10	YY2868	Dado	Nut	Mutter	Mutter	Ecrou
11	FN4048	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
12	FN4050	Molla	Spring	Feder	Quel	Muelle
13	YY4051	Volantino	Tension handwheel	Spannhandrad	Volant tension	Rueda de mano
14	FN4920	Volantino	Tension handwheel	Spannhandrad	Volant tension	Rueda de mano
15	YY2878	Dado	Nut	Mutter	Mutter	Ecrou
16	FN8890	Indice	Index	Index	Indice	Indice
17	YY8702	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo

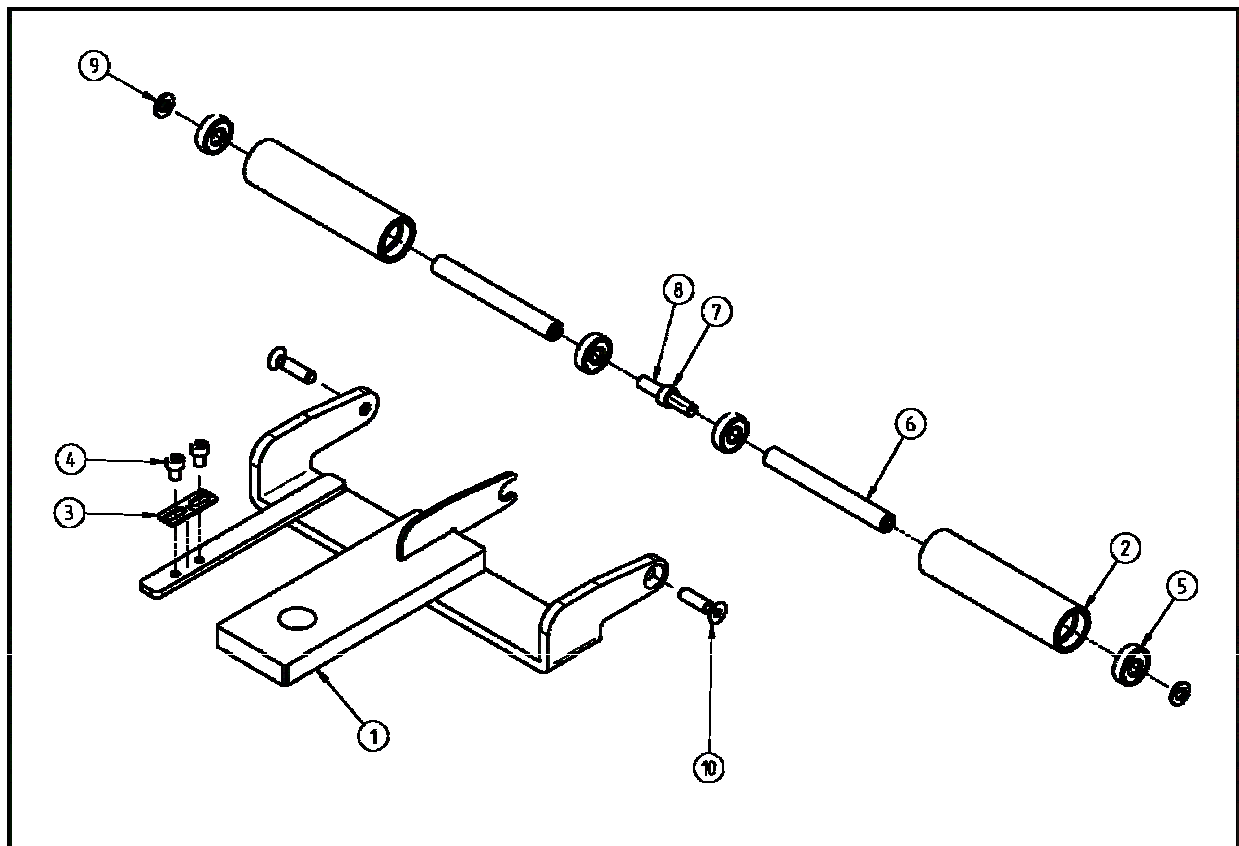




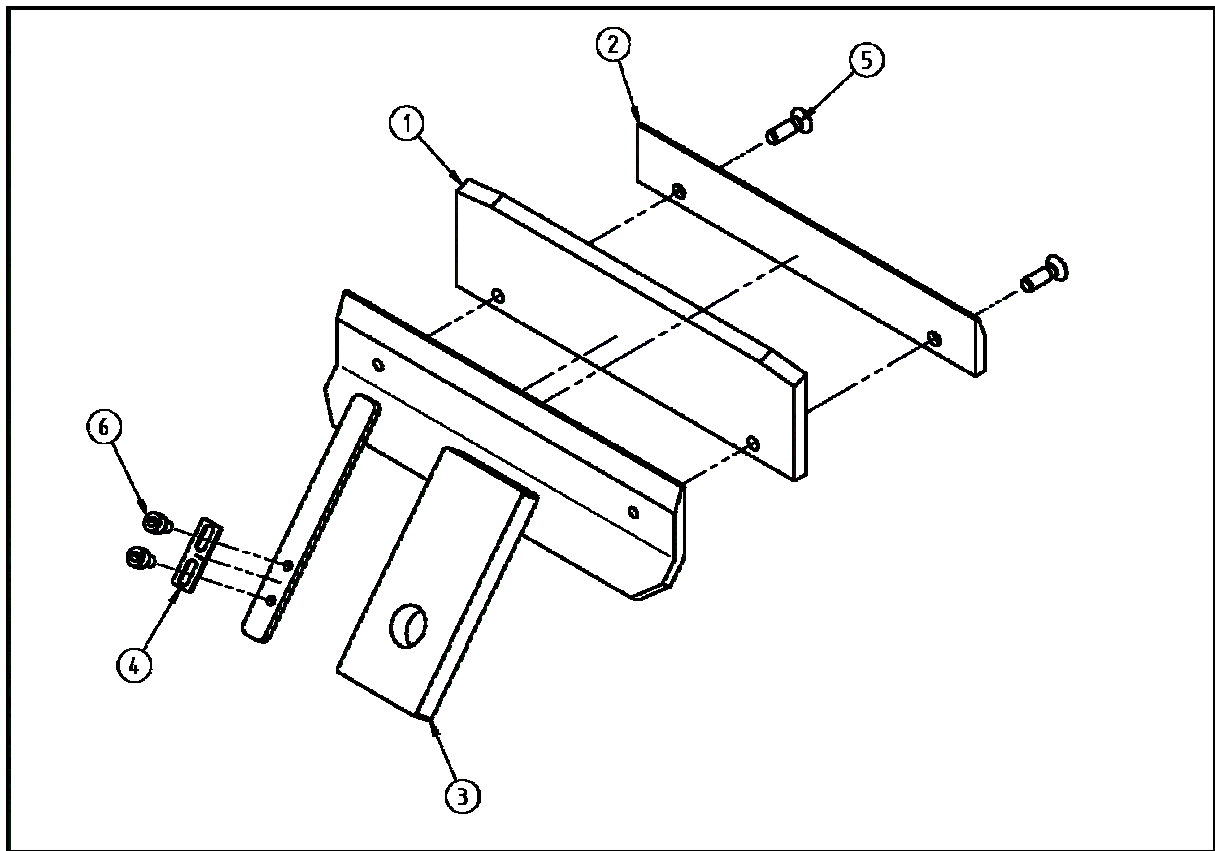
N°	COD.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN6688	Guida pezzo	Guiding rail	Führungsschiene	Guide morceau	Guía de pieza
2	FN4919	Supporto	Support	Halterung	Support	Soporte pluma
3	FN6698	Scala graduata	Graduated scale	Skala	Echelle	Escala
4	YY2972	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
6	YY0919	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
6	FN6623	Gruppo supporto pezzo	Group support pieces	Unterstützung durch sit Gruppe	Groupe de soutien morceau	Grupo de apoyo pieza
7	FN4918	Perno	Pin	Stift	Broche	Pin de ajuste
8	YY0849	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
9	YY0793	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
10	YY3225	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
11	YY2867	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
12	FN6691	Spazzola	Brush	Bürste	Pinceau	Pincel
13	FN6692	Spazzola	Brush	Bürste	Pinceau	Pincel
14	FN6692	Spazzola	Brush	Bürste	Pinceau	Pincel
16	FN6692	Spazzola	Brush	Bürste	Pinceau	Pincel
16	YY4809	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
17	FN6273	Prigioniero	Bolt	Stiftschraube	Boulon prisonnier	Boulon prisonnier
18	FN6697	Gruppo protezione	Protection group	Schutz-Gruppe	Groupe protection	Grupo de protección
19	FN6695	Gruppo protezione	Protection group	Schutz-Gruppe	Groupe protection	Grupo de protección
20	YY2864	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
21	YY0480	Maniglia	Handwheel	Handrad	Géner	Maniglia
22	FN4909	Beccola	Bushing	Büchse	Températures	Temperaturas
23	FN3974	Beccola	Bushing	Büchse	Températures	Temperaturas
24	FN6219	Vite regolatore	Adjusting screw	Reglerschraube	Vis de réglage	Tornillo de ajuste
25	FN4910	Bussola	Bushing	Büchse	Butoir	Buje
26	FN6361	Coppia conica	Conical gear wheel	Kegelrad	Engrenage conique	Engranaje cónico
27	YY3227	Spina	Pin	Stift	Epine	Espina
28	YY2990	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
29	FN6628	Volantino	Handwheel	Handrad	Volant	Volante
30	YY2984	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
31	FN6579	Coppia conica	Conical gear wheel	Kegelrad	Engrenage conique	Engranaje cónico
32	YY6702	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
33	FN2707	Indice "0" scala	"0" Indicator	"0"-Zeiger	Index "0" échelle	Índice de "0" escala



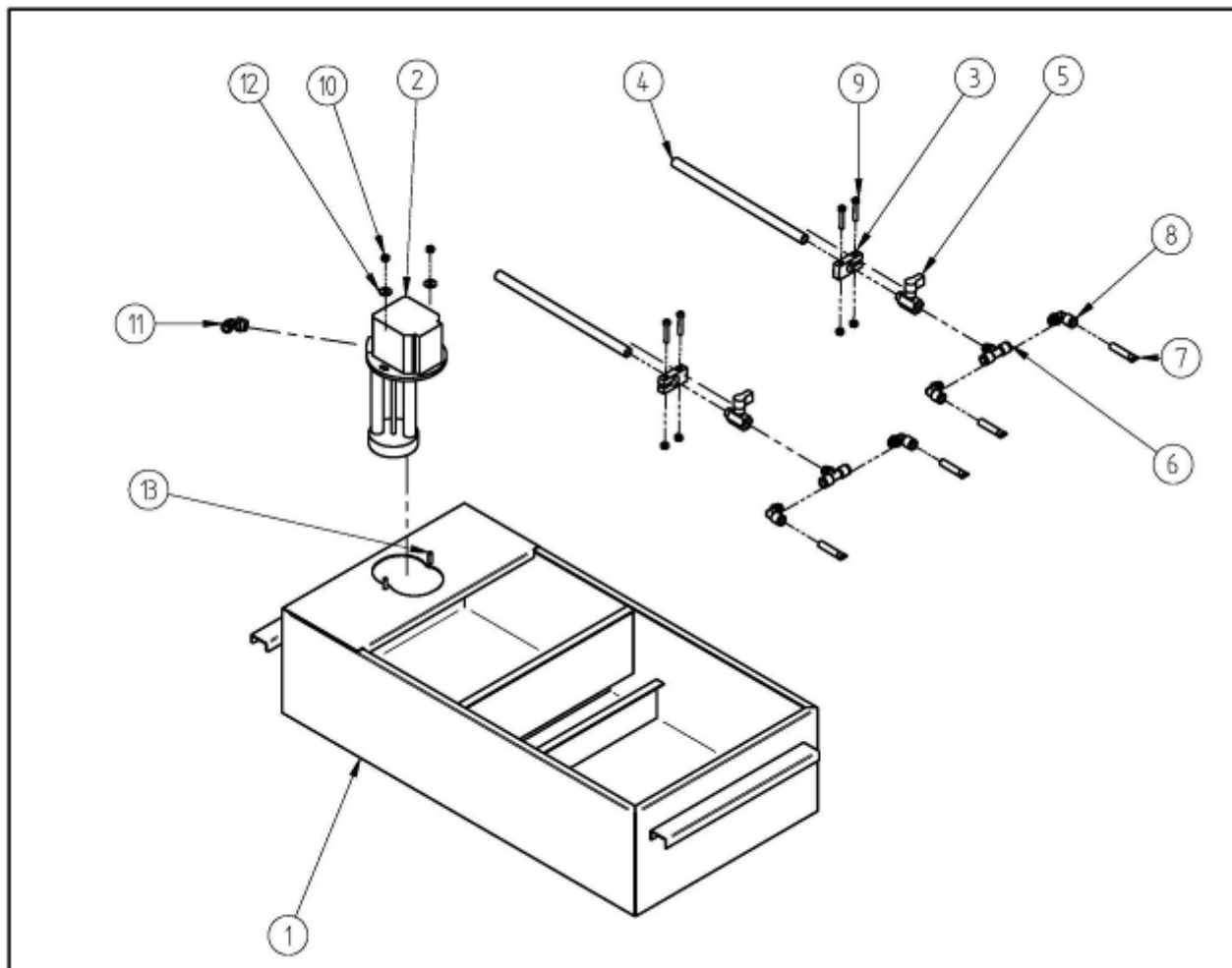
N°	CODICE	DESCRIZIONE	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN5632	Forcella	Fork	Gabel	Fourche	Horquilla
2	FN3372	Rullo	Roller	Rolle	Galet	Rodillo
3	FN2707	Indice	Indicator	Zeiger	Index	Índice
4	YY8702	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
5	YY3973	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
6	YY0523	Cuscinetto	Bearing	Lager	Roulement	Cojinete
7	YY2972	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
8	FN8704	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Entretoise	Distanciador
9	FN8705	Perno filettato	Threaded bolt	Gewindebolzen	Boulons filetés	Perno roscado
10	FN4924	Distanziale	Spacer	Distanzscheibe	Entretoise	Distanciador



N°	CODICE	DESCRIZIONE	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN5633	Forcella	Fork	Gabel	Fourche	Horquilla
2	FN4934	Rullo	Roller	Rolle	Galet	Rodillo
3	FN2707	Indice	Indicator	Zeiger	Index	Índice
4	YY8702	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
5	YY0504	Cuscinetto	Bearing	Lager	Roulement	Cojnete
6	FN5870	Distanziale	Spacer	Distanzschelbe	Entretoise	Distanciador
7	FN8708	Distanziale	Spacer	Distanzschelbe	Entretoise	Distanciador
8	FN8707	Perno filettato	Threaded bolt	Gewindebolzen	Boulons filetés	Perno roscado
9	YY2595	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
10	YY7492	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo



N°	CODICE	DESCRIZIONE	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN8701	Supporto	Support	Halterung	Support	Rodillo
2	FN8700	Staffa	Bracket	Bügel	Etrier	Estribo
3	FN8699	Supporto	Support	Halterung	Support	Rodillo
4	FN2707	Indice	Indicator	Zeiger	Index	Índice
5	YY3460	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
6	YY8702	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo



N°	Cod	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1	FN4538	Vasca	Vat	Becken	Cuve	Tina
2	YY1586	Elettropompa	Electric pump	Electropump	Pomp électrique	Bomba eléctrica
3	FN0371	Supporto	Pipe support	Schlauchhalterung	Support tube	Support tubo
4	FN1448	Tubo	Pipe	Schlauch	Tube	Tubo
5	YYY3467	Valvola	Valve	Ventil	Soupape	Válvula
6	YY4338	Raccordo	Connection	Verbindung	Liaison	Enlace
7	FN5094	Ugello	Nozzle	Duse	Buse	Inyector
8	YY2540	Raccordo	Connection	Verbindung	Liaison	Enlace
9	YY4775	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo
10	YY0836	Dado	Nut	Mutter	Ecrou	Tuerca
11	YY3068	Raccordo	Connection	Verbindung	Liaison	Enlace
12	YY2875	Rondella	Washer	Scheibe	Rondelle	Arandela
13	YY2886	Vite	Screw	Schraube	Vis	Tornillo



## **12. GUARANTEE**

If within 2 year of purchase this machine supplied by **Scantool A/S** 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

**Scantool A/S offers you five years guarantee on the electrical motor if the motor becomes defective or even burns-out within the first 5 years from date of invoice.**