



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB BD1600VS



## Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА .....	2
2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКОВ .....	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS .....	5
4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS .....	5
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ .....	6
6. РАСПАКОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА .....	6
7. УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА .....	7
8. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА .....	7
9. ОБЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА .....	13
10. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS .....	15
11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ .....	16
12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS .....	18

# 1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

## Гарантийный срок - один год

### Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

### Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

### Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств
- непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и
- профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра

оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

## **2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКОВ**

**ВНИМАНИЕ !** Перед использованием станка, чтобы избежать серьезных травм и повреждения инструмента, внимательно прочтите и следуйте всем ИНСТРУКЦИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ВНИМАНИЕ !** Некоторая пыль, образующаяся при использовании электроинструментов, содержит химические вещества, которые, вызывают рак, врожденные дефекты или другие нарушения репродуктивной функции. Вот некоторые примеры этих химических веществ: Свинец из красок на основе свинца. Кристаллический кремнезем из кирпича, цемента и других каменных изделий. Мышьяк и хром из химически обработанных пиломатериалов. Ваш риск от этих воздействий варьируется в зависимости от того, как часто вы выполняете этот вид работы. Чтобы уменьшить воздействие этих химических веществ: работайте в хорошо проветриваемом помещении и используйте одобренное защитное оборудование, например респираторы, специально разработанные для отфильтровывания микроскопических частиц.

### **1. НЕОБХОДИМОСТЬ ИЗУЧЕНИЯ СТАНКА**

Необходимо изучить руководство по эксплуатации и этикетки, закрепленные на станке. Изучить назначение станка и ограничения, а также особые возможные факторы опасности по данному станку.

### **2. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.**

### **3. ЗАЗЕМЛЕНИЕ СТАНКОВ**

Данный станок снабжен трехпроводным кабелем и вилок с заземляющим контактом для подключения к розетке, также снабженной заземляющим контактом.

### **4. ИЗБЕГАЙТЕ ОПАСНОЙ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ.**

Не используйте электроинструменты во влажной среде и не подвергайте их воздействию дождя.

5. Не используйте электроинструменты в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

### **6 СОДЕРЖАТЬ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ**

Захламленные площадки и верстаки способствуют возникновению несчастных случаев. Пол не должен быть скользким из-за воска или опилок.

7. **ДЕРЖИТЕ ПОСЕТИТЕЛЕЙ И ДЕТЕЙ ПОДАЛЬШЕ.** Не допускайте, чтобы люди находились в непосредственной близости от рабочей зоны, особенно во время работы электроинструмента.

8. **НЕ ЗАСТАВЛЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ** выполнять операции , для которой он не предназначен. Это сделает более безопасным и более качественная работа за счет выполнения только тех операций, для которых предназначен инструмент.

### **9. НОШЕНИЕ НАДЛЕЖАЩЕЙ ОДЕЖДЫ**

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков, ювелирных изделий (колец, наручных часов) во избежание захватывания движущимися частями. Длинные волосы должны быть убраны под защитный головной убор. Длинные рукава закатывать выше локтя.

### **10. . ПРИСУТСТВИЕ ДЕТЕЙ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ**

Защитите детей, вынув ключи от выключателей, отсоединив инструменты от электрических розеток и используя навесные замки.

11. **ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ РОЗЕТКУ** при регулировке, замене деталей или выполнении любого технического обслуживания

12. **ВСЕ ОГРАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕННЫ НА СВОИХ МЕСТАХ.** Должны быть в рабочем состоянии с надлежащими регулировками.

13. **ИЗБЕГАЙТЕ СЛУЧАЙНОГО ЗАПУСКА.** Убедитесь, что выключатель питания находится в положении “ВЫКЛ.”, прежде чем подключать шнур питания к электрической розетке.

14. **Перед включением машины УДАЛИТЕ ВСЕ ИНСТРУМЕНТЫ для ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ** из непосредственной зоны.

15. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ АКССУАРЫ.** Использование неправильных или неподходящих принадлежностей может привести к серьезным травмам пользователя и повреждению инструмента. Если вы сомневаетесь, ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, прилагаемым к данному конкретному аксессуару.

16. **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ БЕЗ ПРИСМОТРА.**

Поверните выключатель питания в положение “ВЫКЛ.”. не оставьте инструмент до тех пор, пока он полностью не остановится.

**17. НЕ ОБЛАКАЧИВАЙТЕСЬ НА ИНСТРУМЕНТ.**

Опрокидывание инструмента или случайное прикосновение к инструменту могут привести к серьезным травмам

**18. НЕ храните ничего над инструментом или рядом с ним, где кто-либо может попытаться встать на инструмент, чтобы дотянуться до него.**

**19. СОХРАНЯЙТЕ РАВНОВЕСИЕ. НЕ наклоняйтесь над инструментом.** Износостойкая маслостойкая резиновая подошва

**20. БЕРЕЖНО СОХРАНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ.** Всегда содержите инструменты в чистоте и хорошем рабочем состоянии. Храните все лезвия и инструмент заточите биты, заправьте шлифовальные круги и замените другие абразивные принадлежности по мере износа.

**21. КАЖДЫЙ РАЗ ПРОВЕРЯЙТЕ, НЕТ ЛИ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛИ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНСТРУМЕНТА.**

Тщательно проверьте все ограждения, чтобы убедиться, что они работают правильно, не повреждены и выполняют свои функции по назначению. Проверьте, нет ли соосности, сцепления или поломки движущихся частей. Поврежденный защитный кожух или другая деталь должны быть немедленно отремонтированы или заменены.

**22. НЕ РАБОТАЙТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ, КОГДА ВЫ УСТАЛИ ИЛИ НАХОДИТЕСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ НАРКОТИКОВ, ЛЕКАРСТВ ИЛИ АЛКОГОЛЬ.**

**23. ОБЕСПЕЧЬТЕ БЕЗОПАСНОСТЬ ВСЕХ РАБОТ.** Используйте зажимы или приспособления для закрепления заготовка. Это безопаснее, чем пытаться удерживать заготовку руками.

**24. БУДЬТЕ БДИТЕЛЬНЫ, СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТО ВЫ ДЕЛАЕТЕ, И РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ЗДРАВЫМ СМЫСЛОМ ПРИ УПРАВЛЕНИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ.**

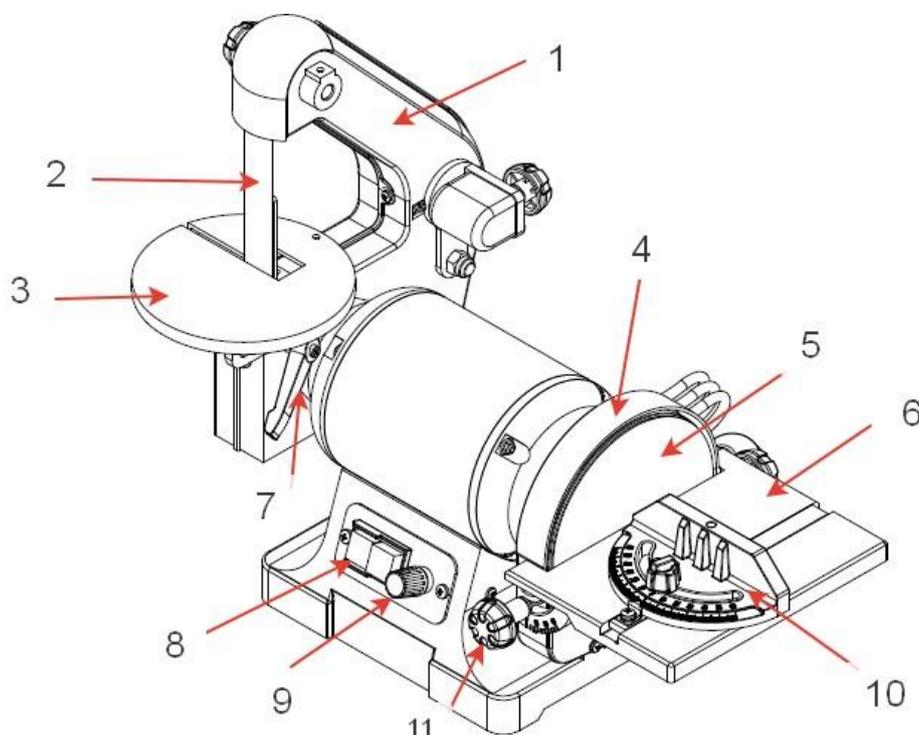
Малейшая невнимательность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

**25. ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ РЕСПИРАТОР, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ВДЫХАНИЕ ОПАСНОЙ ПЫЛИ ИЛИ ВОЗДУХА ЧАСТИЦЫ,** включая древесную пыль, кристаллическую кремнеземную пыль и асбестовую пыль. Направьте частицы подальше от лица и тела. Всегда используйте инструмент в хорошо проветриваемом помещении и обеспечьте надлежащее удаление пыли. Используйте систему сбора пыли везде, где это возможно. Воздействие пыли может привести к серьезным и необратимым респираторным или другим повреждениям, включая силикоз (серьезное заболевание легких), рак и смерть. Избегайте вдыхания пыли и избегайте длительного контакта с пылью. Позволяя пыли попадать в рот или глаза, или попадание на кожу может способствовать впитыванию вредных веществ. Всегда используйте правильно подобранные средства защиты органов дыхания, одобренные NIOSH, соответствующие воздействию пыли, и мойте открытые участки водой с мылом.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS

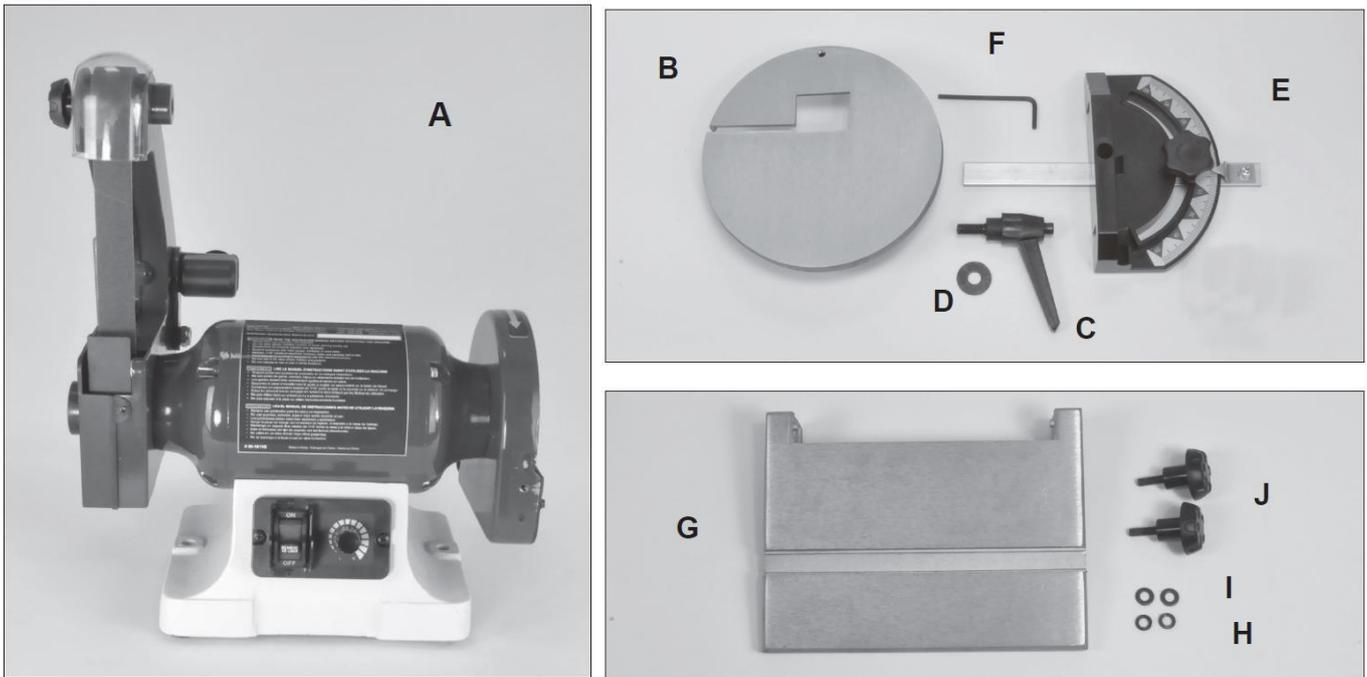
Диаметр тарелки	150 мм
Длина абразивной ленты	762 мм
Ширина абразивной ленты	25,4 мм
Частота вращения тарелки	2000-2850 об/мин
Скорость ленты	9.6 – 13.7 м/с
Диаметр патрубка аспирации опилок	45 мм/38 мм 38 мм/32 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,83 кВт/4А
Мощность двигателя	0,55 кВт
Масса нетто/ брутто	13,5 / 15 кг

### 4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS



- |   |   |
|---|---|
| 1 Узел шлифовальной ленты                 | 7 Ручка фиксации рабочего стола узла шлифовальной ленты   |
| 2 Шлифовальная лента                      | 8 Включател/Выключатель                                   |
| 3 Рабочий стол узла шлифовальной ленты    | 9 Ручка регулировки скорости                              |
| 4 Узел шлифовального диска/защитный кожух | 10 Угловой упор (транспортер)                             |
| 5 Шлифовальный диск                       | 11 Ручка фиксации рабочего стола узла шлифовального диска |
| 6 Рабочий стол узла шлифовального диска   |   |

## 5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



- |   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| A | Шлифовальный станок BD1600VS  | G | Рабочий стол узла шлифовального диска   |
| B | Рабочий стол узла шлифовальной ленты<br>Рукоятка фиксации рабочего стола узла<br>шлифовальной ленты | H | Пружинная шайба 6 мм - 2шт.   |
| C | Шайба 8 мм  | I | Шайба 6 мм – 2шт.<br>Ручки фиксации для рабочего стола узла<br>шлифовального диска – 2шт. |
| D | Угловой упор (транспортир)  | J | Руководство по эксплуатации и<br>гарантийный талон (не показаны)                          |
| E | Шестигранный ключ 3 мм  | K |   |

## 6. РАСПАКОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

1. Осторожно извлеките все содержимое из транспортировочной коробки. Проверьте комплект поставки станка, прежде чем выбросить транспортировочную коробку и упаковочный материал станка. Разместите все детали станка на свободной поверхности для проверки комплектации и удобства сборки. НЕ включайте станок, если какой-либо из элементов отсутствует. Вы можете нанести травму себе или повредить станок.
2. Сообщите о любых повреждениях при транспортировке станка дистрибьютору. В случае повреждения станка, сделайте фотографии повреждения и отправьте вашему поставщику.
3. Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины обычной бытовой смазкой или пятновыводителем. Не используйте: бензин, растворитель для краски, минеральные спирты и т.д. Это может привести к повреждению окрашенных поверхностей станка.
4. Нанесите на рабочий стол слой восковой пасты, чтобы предотвратить появление ржавчины. Тщательно протрите все детали чистой сухой тканью.
5. Отложите упаковочный материал и транспортировочную коробку в сторону. Не выбрасывайте до тех пор, пока станок не будет настроен и не заработает должным образом.

## 7. УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

**ВНИМАНИЕ !** При перемещении шлифовального станка, НЕ переносите и НЕ перемещайте его держа за рабочий стол.

1. Шлифовальный станок должен быть прочно прикреплен болтами к подставке или прочному ровному рабочему столу, чтобы избежать каких-либо опрокидывания станка во время работы. В основании шлифовального станка для этого предусмотрены отверстия (монтажное оборудование в комплект не входит).
2. Для удобства переноски и надежного крепления шлифовального станка к верстаку ее можно предварительно закрепить стационарными болтами на куске фанеры. Затем шлифовальный станок можно установить на верстак или другую твердую ровную поверхность, а фанеру закрепить, для более прочной фиксации станка.
3. Подготавливая станок к работе, расположите его в таком месте, где вокруг шлифовального станка достаточно места для перемещения заготовок, подлежащих шлифовке. Выровняйте станок так, чтобы он не была обращена к проходам, дверным проемам или другим рабочим зонам, в которых могут находиться посторонние. Не устанавливайте и не используйте станок во влажных условиях. Используйте пылесборник для сбора мелкой пыли, которая образуется при шлифовании. Ознакомьтесь с инструкциями по технике безопасности.

## 8. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Инструменты, необходимые для сборки:

- Шестигранный ключ 3 мм
- Крестообразная отвертка №2 (не входит в комплект поставки)

**ВНИМАНИЕ !** ВО ВРЕМЯ СБОРКИ, ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ, А ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ ПОЛНОЙ СБОРКИ И ВСЕХ РЕГУЛИРОВОК.

### УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА НА ВЕРСТАК.

**ВНИМАНИЕ:** Для предотвращения опрокидывания, скольжения или раскачивания станка на опорной поверхности, шлифовальный станок следует надлежащим образом установить на верстак или подставку на подходящей, безопасной высоте для выполнения шлифовальных работ.

1. Шлифовальный станок оснащен резиновыми ножками. Они могут использоваться, а могут и не использоваться при креплении шлифовального станка к верстаку или подставке.
2. Установите шлифовальный станок на верстак.
3. Разметьте станок на верстаке и разметьте два монтажных отверстия, расположенных на левой и правой частях основания станка.
4. Просверлите отверстия в верстаке по 2 отметкам.
5. С помощью длинных болтов, шайб, стопорных шайб и гаек или стопорных болтов (крепежные элементы не входят в комплект поставки) закрепите шлифовальный станок на верстаке. Рис. А.

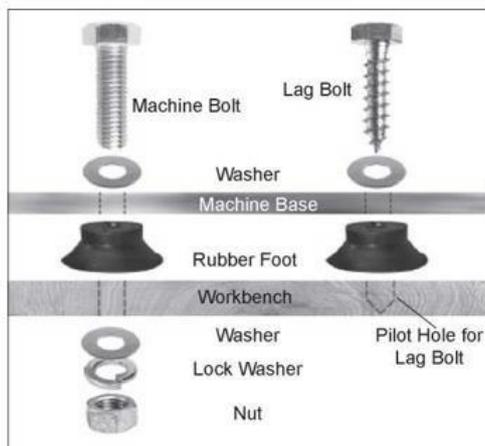


Рисунок А

## УСТАНОВКА ПАТРУБКА ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ ДЛЯ УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

1. Если на заводе еще не произведена предварительная сборка, закрепите патрубков пылеудаления шлифовального диска и крышку (деталь № 36) на станке с помощью четырех винтов М4 и шайб (№37). Рис. В.

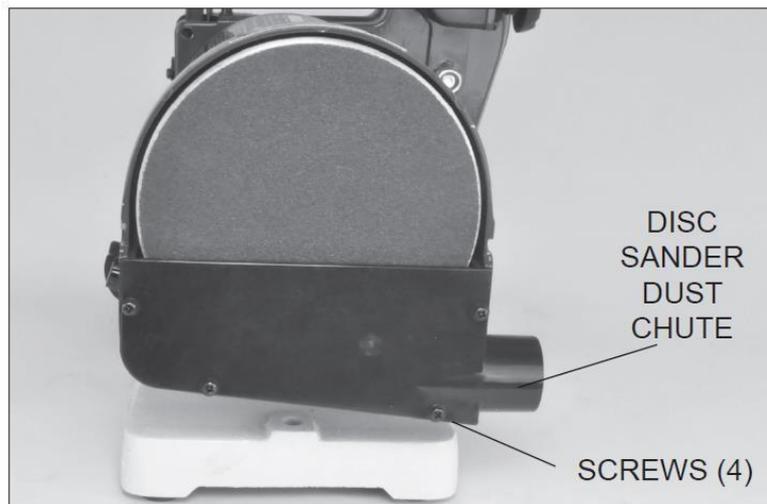


Рисунок В

## СБОРКА СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** При сборке шлифовального станка, убедитесь, что он отключен от любого источника питания, а выключатель находится в положении ВЫКЛЮЧЕНО.

1. Возьмите рабочий стол круглой формы (№62).
2. Установите стол, продев шлифовальную ленту и пластину в прорезь стола и квадратное отверстие.
3. Прикрепите стол к раме с помощью ручки регулировки стола и шайбы диаметром 8 мм (№63, 64). Рис. С.

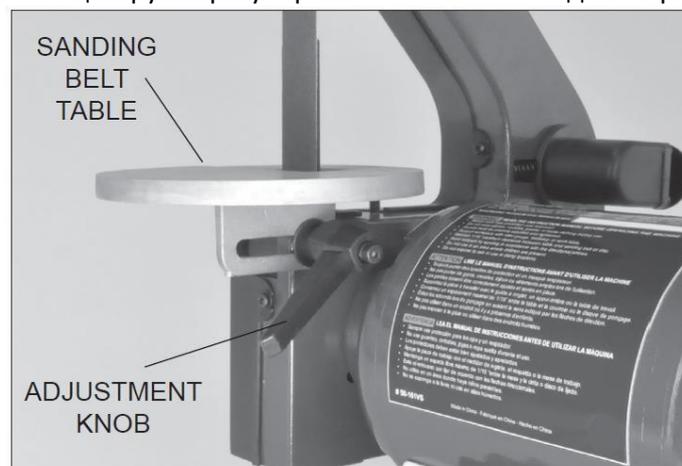


Рисунок С

4. Вставьте винт регулировочной ручки в прорезь в отверстии кронштейна на нижней стороне стола, затем в резьбовое отверстие в раме, в котором установлена шестигранная гайка (№58).
5. Закрепите стол на месте, используя регулировочную ручку, чтобы вернуть встроенный в него винт в гайку.

## СБОРКА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

1. Прикрепите рабочий стол узла шлифовального диска (№38) к кожуху шлифовального диска (№ 16), наклонив стол вверх, и вставьте два маленьких патрубков, выступающих из прямоугольного отверстия стола, в 2 L-образных монтажных паза по бокам направляющей рамы узла шлифовального диска. Рис. D.

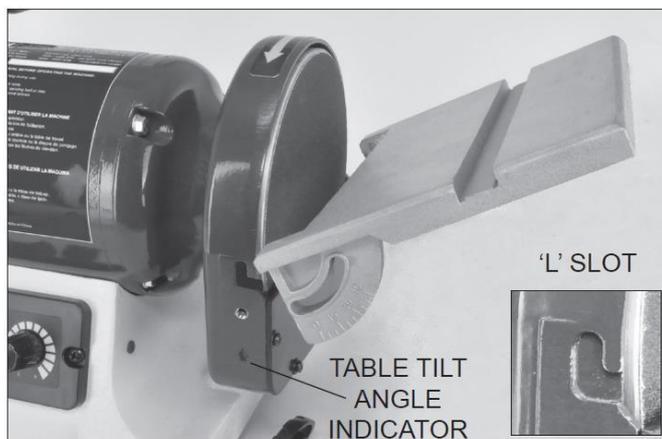


Рисунок D

2. Совместите два отверстия для винтов в защитном кожухе с дугообразными пазами над угломерами так, чтобы ручки и шайбы (№39, 95, 94) прошли через отверстия для угломеров с обеих сторон диска и вошли в монтажные отверстия шлифовального станка.
3. Используя ручки регулировки рабочего стола, закрепите стол на шлифовальном станке.
4. При необходимости шлифования мелких деталей или для шлифования под определенными углами используйте транспортир, который вставляется в прорезь стола.

### РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

**ВНИМАНИЕ !** ВО ВРЕМЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ, А ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ ПОЛНОЙ НАСТРОЙКИ И ВСЕХ РЕГУЛИРОВОК.

При выполнении большинства операций шлифования стол, скорее всего, будет находиться под углом 90° к шлифовальной ленте. В шлифовальном станке JIB BD1600VS предусмотрен надежный упор для обеспечения быстрого позиционирования стола под углом 90 градусов к шлифовальной ленте. Чтобы обеспечить и проверить угол положительного упора 90°, выполните следующие действия:

1. Ослабьте ручку фиксации стола (№63).
2. Откиньте стол назад как можно дальше.
3. Используя угольник или транспортир, измерьте угол наклона стола к валу (№84). Рис.Е. Чтобы отрегулировать угол наклона стола до 90°, при необходимости поверните задний регулировочный винт стола (№61) и, как только будет установлено значение 90°, установите и зафиксируйте его на месте с помощью шестигранной гайки (№60), которая находится под столом.

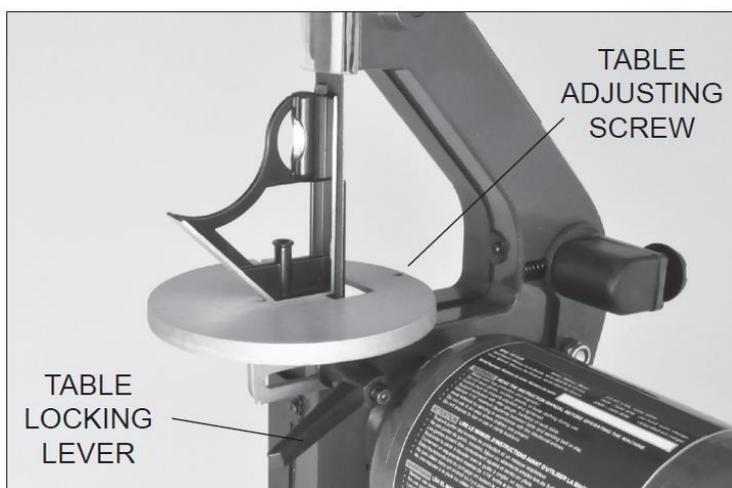


Рисунок E

4. Чтобы установить стол под другим углом, наклоните его вперед до тех пор, пока он не окажется под нужным углом. Рис. F.

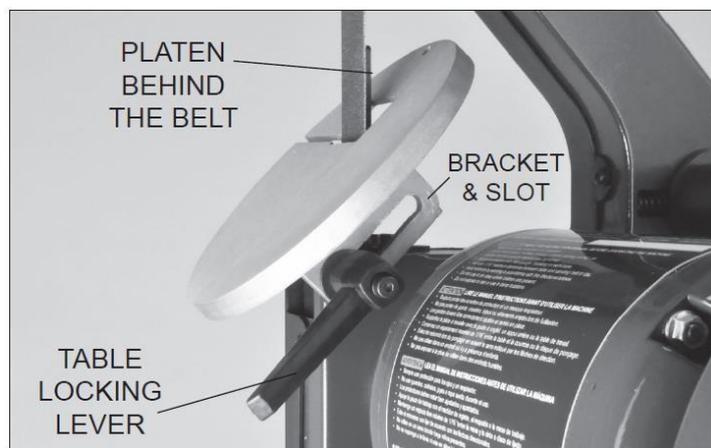


Рисунок F

5. Затяните ручку фиксации стола, чтобы зафиксировать стол в нужном положении.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Чтобы обеспечить полный диапазон наклона стола, ручка фиксации должна быть ослаблена, чтобы стол скользил по пазу в кронштейне. Затем стол можно отодвинуть назад, чтобы получить максимальные углы наклона.

### РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

1. Чтобы проверить правильность наклона рабочего стола под углом 90°, положите угольник или другое измерительное устройство на стол другим концом к шлифовальному диску. Рис. G.

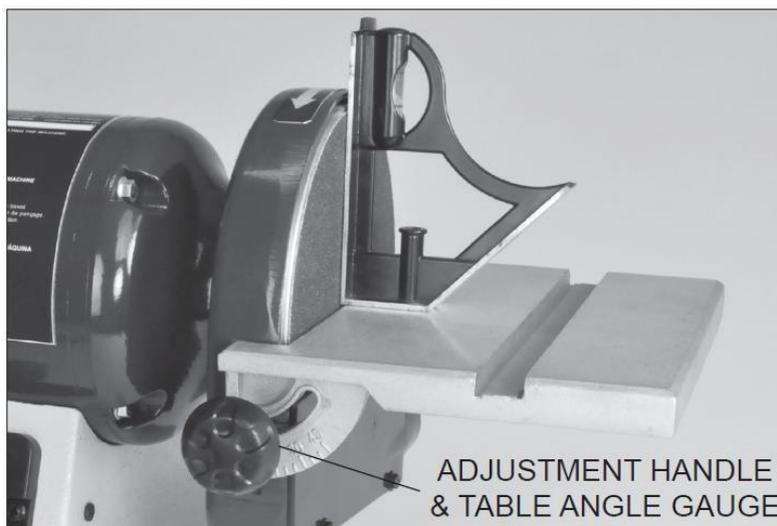


Рисунок G

2. Ослабьте 2 ручки регулировки рабочего стола (№39) и отрегулируйте угол наклона стола до 90°.

3. Снова затяните 2 ручки регулировки рабочего стола.

4. Чтобы отрегулировать рабочий стол под другим углом, ослабьте 2 ручки регулировки стола.

5. Установите стол под нужным углом. Рис. H.

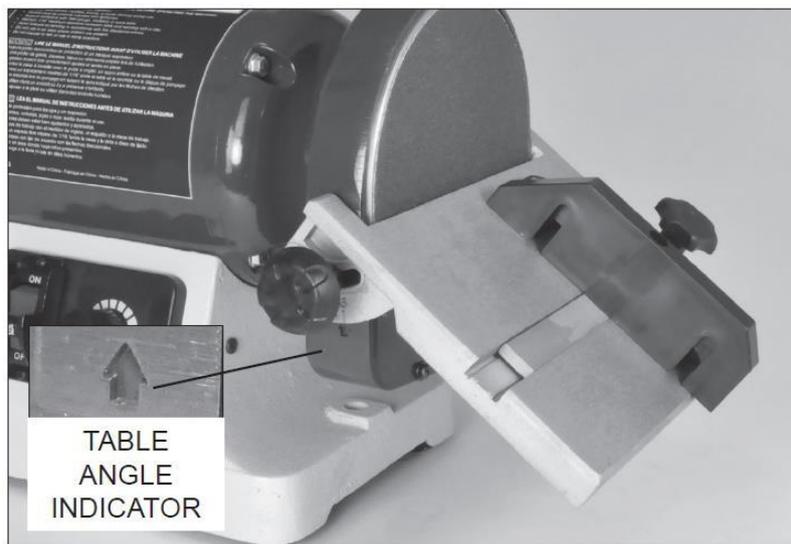


Рисунок Н

6. Снова затяните 2 ручки регулировки рабочего стола.

### ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Шлифовальный диск можно снять с установленным рабочим столом или со снятым столом, чтобы при необходимости обеспечить больший рабочий доступ к диску.

**ВНИМАНИЕ !** ВО ВРЕМЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ, А ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ ПОЛНОЙ НАСТРОЙКИ И ВСЕХ РЕГУЛИРОВОК.

#### ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА ПРИ СНЯТОМ СТОЛЕ:

1. Снимите и отложите в сторону транспортир.
2. Полностью снимите 2 ручки регулировки рабочего стола и шайбы (№39, 95, 94).
3. Наклоните стол вверх и снимите его с корпуса защиты диска, выдвинув стол обратно из пазов корпуса.
4. Снимите старую шлифовальную бумагу с диска, снимите защитную подложку с нового шлифовального диска. Совместите периметр диска с шлифовальной пластиной и плотно прижмите диск до упора. Рис. I.



Рисунок I

## УСТАНОВКА И ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

### СНЯТИЕ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ:

1. Снимите верхнюю фиксирующую ручку (№52), пластиковой защиты шлифовальной ленты (№53) и три крестообразных винта (№37), которыми боковая крышка (№54) крепится к раме шлифовального станка.
2. Снимите боковую крышку.
3. Сдвиньте ручку регулировки вперед, ослабьте натяжение ленты. Рис. J.
4. Снимите шлифовальную ленту с трех колес.

### УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ:

5. Установите новую шлифовальную ленту на верхнее колесо, большое ведущее колесо, а затем заднее колесо.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** весь узел подпружиненной ручки регулировки можно переместить/потянуть вперед, чтобы облегчить установку шлифовальной ленты на заднее колесо.

6. Установите на место боковую крышку и снова установите 3 крестообразных винта, снимите верхний кожух и ручку блокировки.

7. Перед использованием, проверьте настройку шлифовальной ленты, как описано в разделе "Регулировка шлифовальной ленты", и отрегулируйте по мере необходимости.

### РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Регулировка хода шлифовальной ленты устанавливается на заводе таким образом, чтобы абразивная лента правильно вращалась на шкивах. Однако, если шлифовальная лента отклоняется в ту или иную сторону, регулировку можно произвести, повернув ручку регулировки (№80), которая расположена на задней стороне шлифовального станка. Рис. J.

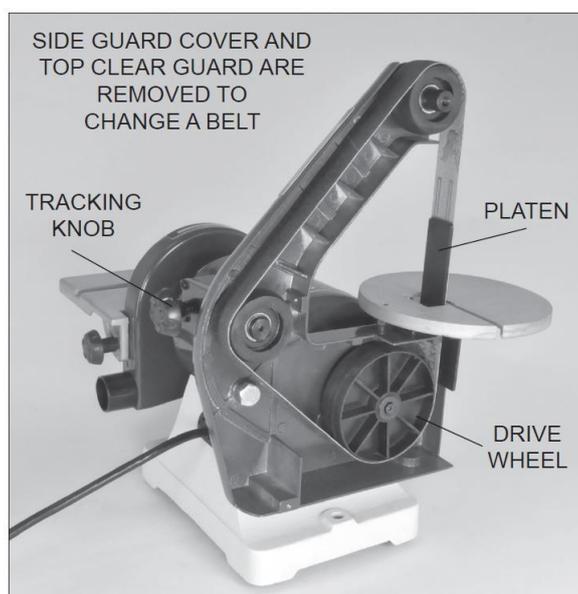


Рисунок J

- Поворот ручки по часовой стрелке приведет к перемещению шлифовальной ленты вправо, к раме шлифовального станка.
- Поворот ручки против часовой стрелки приведет к перемещению шлифовальной ленты влево, к боковому ограждению.

### НАСТРОЙКА ВАЛИКА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

**ВНИМАНИЕ !** НИКОГДА НЕ ОТХОДИТЕ ОТ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА, КОГДА ОН РАБОТАЕТ. ВСЕГДА ФИКСИРУЙТЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИИ "ВЫКЛ." И ОТКЛЮЧАЙТЕ ЕГО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ, КОГДА ОН НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ.

**ВНИМАНИЕ !** ВО ВРЕМЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ, А ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ ПОЛНОЙ НАСТРОЙКИ И ВСЕХ РЕГУЛИРОВОК.

Валик (№ 84) представляет собой тяжелую стальную опорную пластину, которая расположена за шлифовальной лентой, возвышаясь над уровнем стола на несколько дюймов над поверхностью стола. Его назначение - поддерживать ленту при шлифовании. Валик следует отрегулировать таким образом, чтобы он почти касался обратной стороны шлифовальной ленты. Это можно сделать, открутив два винта с шестигранной головкой (№86), которыми нижняя часть валика крепится к раме шлифовальной машины. Если по какой-либо причине валик не выровнен, ослабьте эти два винта, отрегулируйте валик и снова затяните два винта. Рис. К.

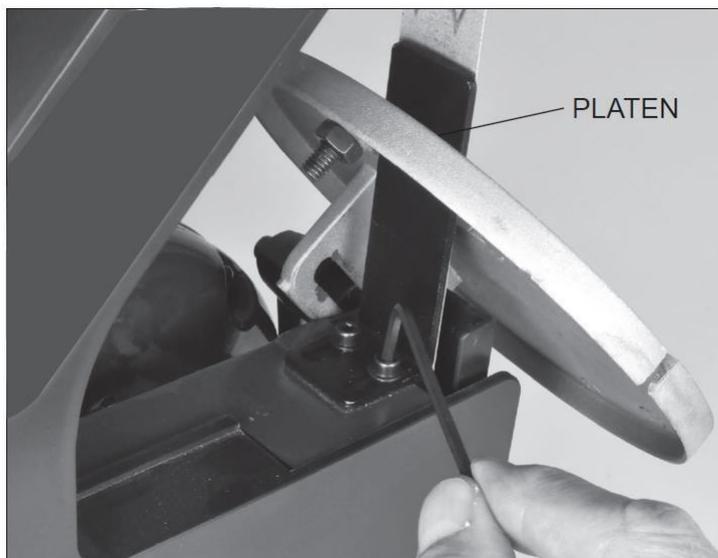


Рисунок К

Чтобы снять валик для таких операций, как шлифование криволинейных поверхностей, зачистка, полировка или другие специальные операции, открутите два винта, которыми нижняя часть валика крепится к раме, и снимите валик.

## 9. ОБЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

### ВКЛЮЧЕНИЕ/ ВЫКЛЮЧЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА И ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА

1. Чтобы запустить шлифовальный станок, выключатель питания должен находиться в положении “ВЫКЛ.”, а переключатель переменной скорости должен быть установлен на самую низкую скорость, поворачиваясь до упора влево до тех пор, пока не почувствуется сильное сопротивление. Рис. L.

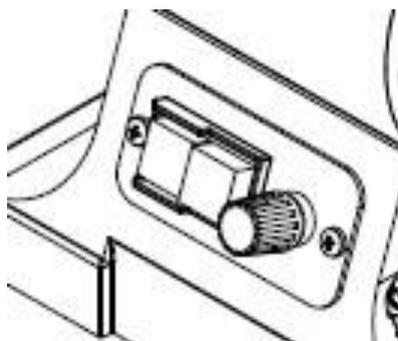


Рисунок L

2. Встаньте сбоку от шлифовального станка и подключите шнур питания к источнику электрического питания.
3. Оставайтесь сбоку от шлифовального станка включите его, нажав выключатель питания в положение “ВКЛ/ON”.
4. Дайте шлифовальному станку поработать на постоянной скорости не менее одной минуты. Затем частоту вращения диска и ленты можно увеличить до желаемой, повернув переключатель скорости по часовой стрелке.
5. Положите заготовку плашмя на соответствующий рабочий стол для выполнения требуемой операции.

Крепко держитесь за заготовку.

6. При выключении шлифовального станка также поверните регулятор частоты вращения против часовой стрелки, чтобы вернуть шлифовальный станок в режим наименьших оборотов.

7. Выключите станок, нажав выключатель питания в положение “ВЫКЛ/OFF”.

8. Отсоедините шлифовальный станок от источника электрического питания.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для предотвращения несанкционированного использования шлифовального станка, выключатель питания оснащен съемным замковым ключом. Когда выключатель питания находится в положении “ВЫКЛ.”, выньте ключ блокировки. Шлифовальный станок нельзя “ВКЛЮЧИТЬ” при вынутом ключе. Вставьте ключ обратно, чтобы возобновить операции шлифования.

### **ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ И ПОРТЫ АСПИРАЦИИ ОПИЛОК**

Операции шлифования сопряжены с пылью. Чтобы свести к минимуму количество пыли, попадающей в окружающий воздух, шлифовальный станок оснащена двумя портами аспирации опилок/пыли, которые можно легко подключить к системе сбора пыли. Рис. М.

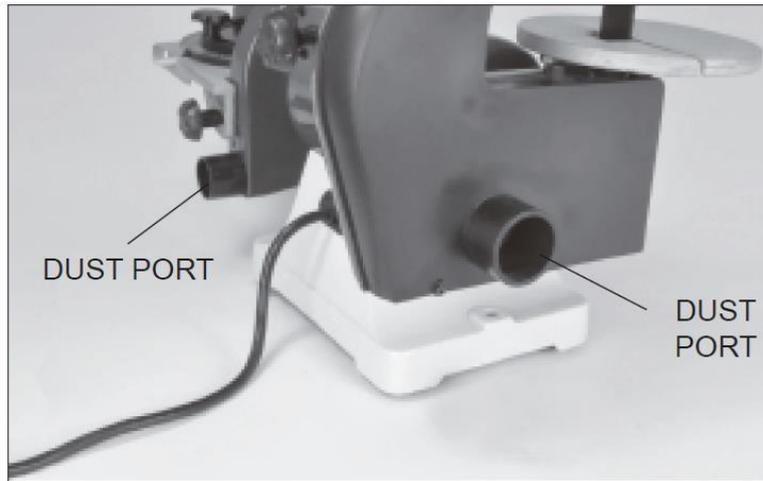


Рисунок М

Имеется один патрубок аспирации для узла ленточной шлифовальной системы и другой для дисковой шлифовальной системы. Подсоедините пылесборник к соответствующему патрубку в зависимости от того, какой режим шлифования используется (ленточный или дисковый).

## УГЛОВОЙ УПОР (ТРАНСПОРТИР)

Угловой упор (транспортир) поставляется вместе со шлифовальным станком и может использоваться на рабочем столе узла шлифовального диска. Упор транспорта можно установить под углом до 45° (вправо или влево), ослабив фиксирующую ручку, установив упор транспорта на нужный угол и повторно затянув фиксирующую ручку. Рис. N.

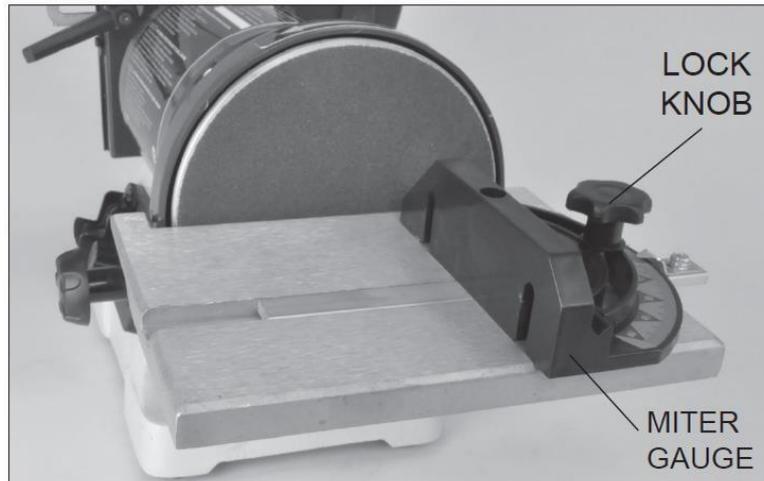
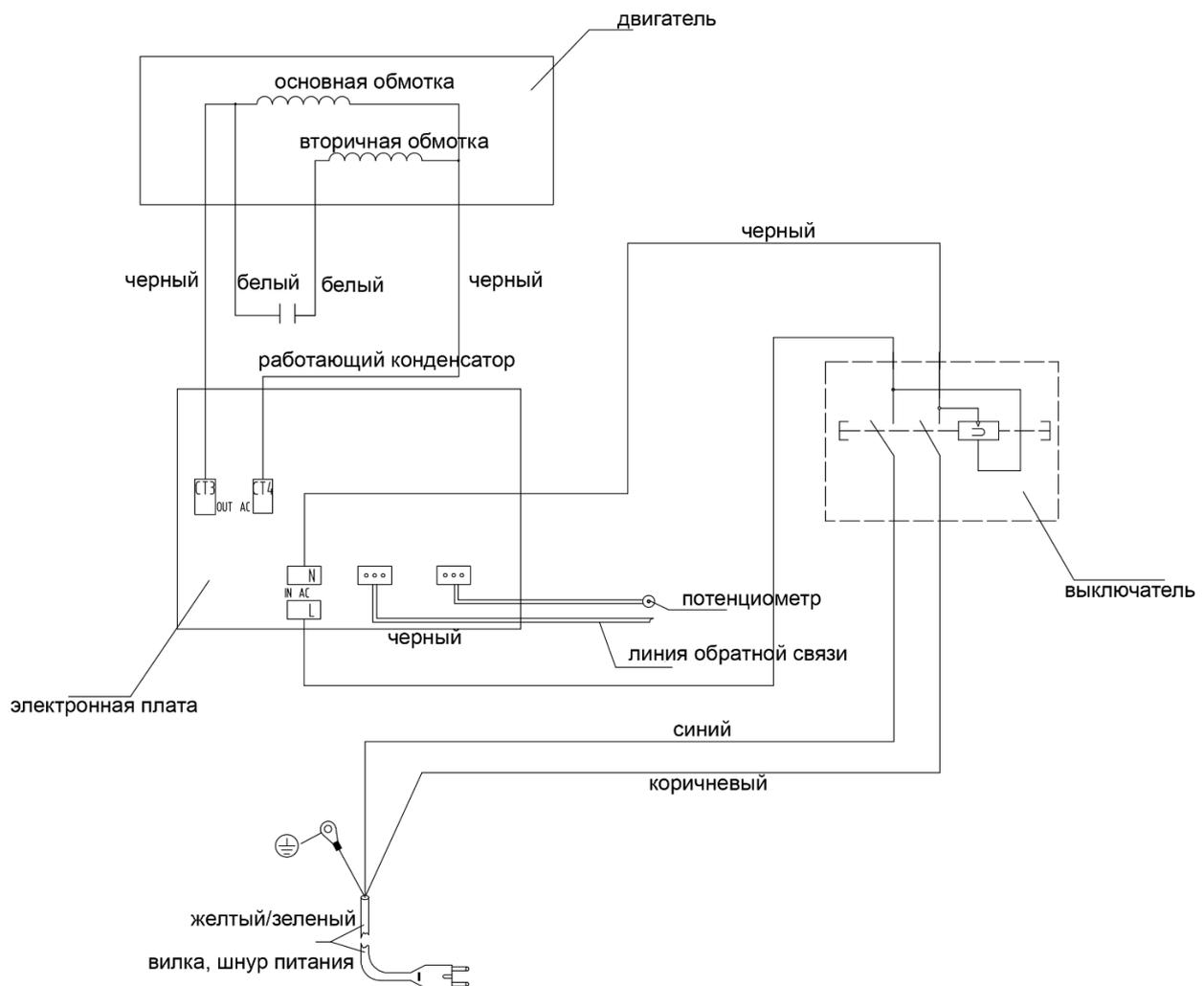


Рисунок N

## 10. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS

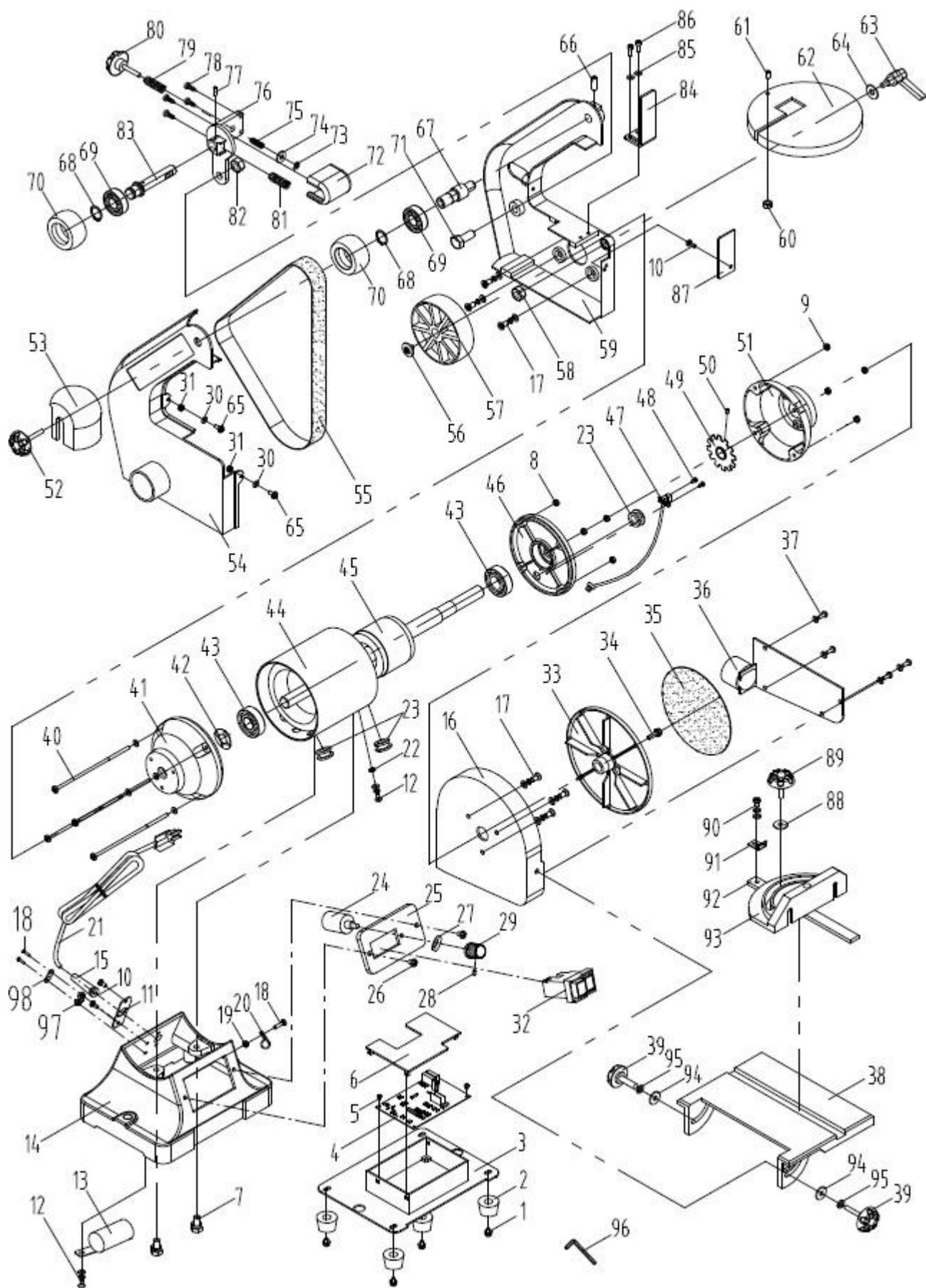


## 11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Двигатель не заводится.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Низкое напряжение сети</li> <li>2. Разомкнутая цепь в двигателе.</li> <li>3. Перегорел предохранитель или выключатель.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Запустите двигатель на высокой скорости.</li> <li>2. Проверьте все подводящие соединения двигателя на наличие разомкнутых соединений. (Отправить на обслуживание в сервисный центр).</li> <li>3. Короткое замыкание. (Отправить на обслуживание в сервисный центр).</li> </ol>
<p>Двигатель не запускается - срабатывают или перегорают предохранители или автоматические выключатели.</p> <p>Двигатель перегревается.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Короткое замыкание в линии, шнуре или вилке.</li> <li>2. Короткое замыкание в двигателе.</li> <li>3. Неправильные предохранители или автоматические выключатели в линии электропередачи.</li> <li>4. Двигатель перегружен.</li> <li>5. Удлинитель слишком длинный.</li> <li>6. Плохая циркуляция воздуха вокруг двигателя</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте шнур или вилку на наличие поврежденной изоляции и закороченных проводов.</li> <li>2. Проверьте все соединения двигателя на наличие ослабленных или закороченных клемм и/или изношенной изоляции.</li> <li>3. Установите правильные предохранители или автоматические выключатели</li> <li>4. Уменьшите нагрузку на двигатель (давление шлифовальную ленту или диск со стороны заготовки).</li> <li>5. Используйте удлинитель соответствующего диаметра и длины или подключите инструмент непосредственно к розетке.</li> <li>6. Сократите время работы двигателя.</li> </ol>
Двигатель глохнет или работает медленно, что приводит к перегоранию предохранителей или замыканию.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Двигатель перегружен.</li> <li>2. Короткое замыкание в двигателе или плохие контакты.</li> <li>3. Низкое напряжение сети.</li> <li>4. Неправильные предохранители или автоматические выключатели в электрической сети.</li> <li>5. Вышел из строя конденсатор двигателя.</li> <li>6. Ремень слишком туго натянут.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите нагрузку на двигатель.</li> <li>2. Проверьте соединения двигателя на наличие подгоревших или закороченных клемм или изношенной изоляции.</li> <li>3. Исправьте условия низкого напряжения (например, неправильная длина удлинителя и/или толщина провода).</li> <li>4. Установите ПРАВИЛЬНЫЕ предохранители, автоматические выключатели или подключите станок к соответствующей цепи.</li> <li>5. Замените конденсатор двигателя.</li> <li>6. Уменьшите натяжение ремня.</li> </ol>
Шлифовальный станок замедляется во время работы.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Скорость подачи заготовки слишком велика.</li> <li>2. Низкое напряжение в сети или слишком длинный удлинитель.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите скорость подачи заготовки.</li> <li>2. Проверьте напряжение в сети. Установите правильный удлинитель.</li> </ol>

		тель или откажитесь от использования удлинителей.
Машина чрезмерно вибрирует или издает чрезмерный шум.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильный монтаж двигателя.</li> <li>2. Неправильное натяжение шлифовальной ленты.</li> <li>3. Слабая или сломанная пружина натяжения ремня.</li> <li>4. Натяжной ролик слишком ослаблен.</li> <li>5. Сломанная/неисправная шлифовальная лента или диск.</li> <li>6. Приводной ремень слишком натянут</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Убедитесь, что все крепежные детали затянуты.</li> <li>2. Отрегулируйте ручку регулировки натяжения. Следуйте инструкциям по натяжению/регулировке шлифовальной ленты.</li> <li>3. Замените пружину натяжения ремня с помощью специалиста по техническому обслуживанию.</li> <li>4. Попросите специалиста по техническому обслуживанию отрегулировать натяжной ролик.</li> <li>5. Замените шлифовальную ленту/диск.</li> <li>6. Уменьшите натяжение приводного ремня.</li> </ol>

## 12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD1600VS



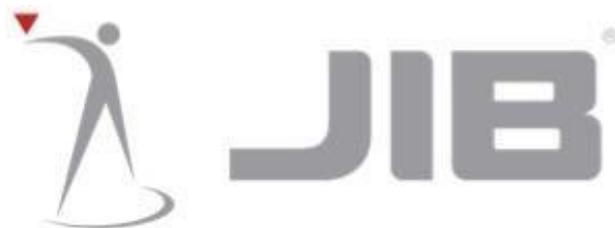
Чертеж №1 Общая схема

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
1	Винт + шайба M5x16	Screw+Large flat washer M5x16	4
2	Резиновая ножка	Rubber foot	4
3	Опорная плита	Base plate	1
4	Плата	Circuit board	1
5	Винт ST2.9x5	Screw ST2.9x5	2
6	Крышка коробки платы	Circuit board box cover	1
7	Болт с шестигранной головкой + пружинная шайба M8x22	Hexagon head bolt + spring washer M8x22	2
8	Фланцевая гайка M5	Hexagon flange nut M5	4
9	Фланцевая гайка M5	Hexagon flange nut M5	4
10	Винт M4x8	Screw M4x8	3
11	Пластина	Wire card base plate	1
12	Винт + пружинная шайба + шайба M4x8	Screw+spring washer+washer M4x8	2
13	Конденсатор	Capacitor	1
14	Основание	Base	1
15	6P4	6P4	1
16	Крышка шлифовального диска	Sanding disc cover	1
17	Винт + пружинная шайба + шайба M5x18	Screw+spring washer+washer M5x18	6
18	Винт M4x16	Screw M4x16	3
19	Гайка M4	Hexagon flange nut M4	1
20	Фиксатор	Wire fixing twist (3/16)'	1
21	Шнур питания	Power cord	1
22	Шайба $\varnothing 4$	External tooth lock washer $\varnothing 4$	1
23	Фиксатор провода питания	Lead wire sheath	3
24	Потенциометр	Potentiometer	1
25	Панель выключателя	Switch Panel	1
26	Винт M5x8	Screw M5x8	2
27	Резиновая накладка для ручки	Knob rubber pad	1

28	Винт	Screw	1
29	Ручка регулировки скорости	Speed control handle	1
30	Шайба $\varnothing 4$	Large washer $\varnothing 4$	2
31	Стопорная гайка М4	Lock nut M4	2
32	Выключатель	Switch	1
33	Шлифовальная дисковая пластина	Sanding disc plate	1
34	Винт +наружные стопорные шайбы с зубьями М6х16	Screw+external tooth lock washers M6x16	1
35	Наждачная бумага 150 мм	Sandpaper 150mm	1
36	Крышка шлифовального диска	Sand disc cover	1
37	Винт + шайба М4х8	Screw+washer M4x8	4
38	Рабочий стол узла шлифовального диска	Worktable	1
39	Ручка фиксации рабочего стола	Worktable lock handle	2
40	Винт+шайба М5х160	Screw+washer M5x160	4
41	Левый торцевой колпачок	Left end cap	1
42	Шайба D40	Wave spring washer D40	1
43	Подшипник 6203RZ	Deep groove ball bearing 6203RZ	2
44	Статор	Stator	1
45	Ротор	Rotor	1
46	Правая торцевая крышка	Right end cap	1
47	Кронштейн	Feedback Line	1
48	Винт М2.5Х6	Screw M2.5X6	2
49	Пластина	Feedback plate	1
50	Винт М5х6	Screw M5x6	1
51	Правая защитная крышка	Right protective cover	1
52	Ручка для фиксации крышки	Cover locking handle	1
53	Экран шлифовальной ленты	Sanding belt shield	1
54	Опорная накладка шлифовальной ленты	Sand belt support cover plate	1
55	Шлифовальная лента	Belt	1
56	Винт+шайба М5х16	Screw+washer M5x16	1

57	Колесо	Driver	1
58	Гайка М8	Hexagon nut M8	1
59	Опора шлифовальной ленты	Sand belt support	1
60	Гайка М6	Hexagon nut M6	1
61	Винт М6х20	Screw M6x20	1
62	Рабочий стол узла шлифовальной ленты	Sanding belt table	1
63	Фиксирующая ручка в сборе	Locking handle assembly	1
64	Шайба $\varnothing$ 8	Large washer $\varnothing$ 8	1
65	Винт М4х18	Screw M4x18	2
66	Винт М6х8	Screw M6x8	1
67	Ведомый вал	Driven shaft	1
68	Стопорное кольцо вала $\varnothing$ 15	Circlip for shaft $\varnothing$ 15	2
69	Подшипник 6202RZ	Deep groove ball bearing 6202RZ	2
70	Ведомый шкив	Driven pulley	2
71	Болт М10х25	Hexagon head bolt M10x25	1
72	Защитный кожух вала	Adjust shaft guard	1
73	Шайба $\varnothing$ 3.5	Split washer $\varnothing$ 3.5	1
74	Шайба $\varnothing$ 5	Large washer $\varnothing$ 5	1
75	Регулировочная пружина II	Adjustment spring II	1
76	Крепежная пластина	Adjustment of the fixing plate	1
77	Штифт 3х20	Flexible cylindrical pin 3x20	1
78	Саморезы 4.2х16	Self-tapping screws 4.2x16	4
79	Регулировочная пружина I	Adjustment spring I	1
80	Регулировочная ручка	Adjustment handle	1
81	Регулировочная пружина	Adjustment spring	1
82	Стопорная гайка М10	Lock nut M10	1
83	Регулировочный вал	Adjustment shaft	1
84	Ограничительная пластина шлифовальной ленты	Sanding belt limit plate	1
85	Шайба $\varnothing$ 4	Washer $\varnothing$ 4	2

86	Болт М4х10	Hexagon cylindrical head bolt M4x10	2
87	Защитная пластина шлифовальной ленты	Sand belt protection plate	1
88	Шайба $\varnothing$ 6	Large washer $\varnothing$ 6	1
89	Ручка индексной пластины	Handle of indexing plate	1
90	Винт + пружинная шайба + шайба М5Х8	Screw+spring washer+washer M5X8	1
91	Указатель	Index dial pointer	1
92	Торцевой соединительный стержень	Miter joint bar	1
93	Направляющая пластина стола	Table indexing plate	1
94	Шайба $\varnothing$ 6	Washer $\varnothing$ 6	2
95	Пружинная шайба $\varnothing$ 6	Lightened spring washer $\varnothing$ 6	2
96	Шестигранный ключ	Allen wrench	1
97	Пластина для снятия напряжения	Strain relief plate	1
98	Опорная плита для снятия напряжения	Strain relief base plate	1



## **Производитель**

ВЕИХАИ АЛЛВИН ЭЛЕКТРИКАЛ ЭНД МЕХАНИКАЛ ТЕХ.КО.,  
ЛТД., КИТАЙ,  
NO.15-1 СИЧАН РОАД, ВЕНДЕНГ ЭКОНОМИК ДЕВЕЛОПМЕНТ  
ЗОНЕ, ВЕИХАИ, ШАНДОНГ

## **Дистрибьютор в РФ**

ООО «ДЖЕЙ АЙ БИ ЭДВАНСТ МАШИНЕРИ»  
105082, Г.МОСКВА, УЛ БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1,  
ЭТ/ПОМ/КОМ/ОФИС АНТР 1-ГО А/1/10/51  
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

[info@harvey-rus.ru](mailto:info@harvey-rus.ru) - по общим вопросам

[sales@harvey-rus.ru](mailto:sales@harvey-rus.ru) - по вопросу приобретения оборудования

[support@harvey-rus.ru](mailto:support@harvey-rus.ru) - по вопросу технической поддержки оборудования

[www.harvey-rus.ru](http://www.harvey-rus.ru)