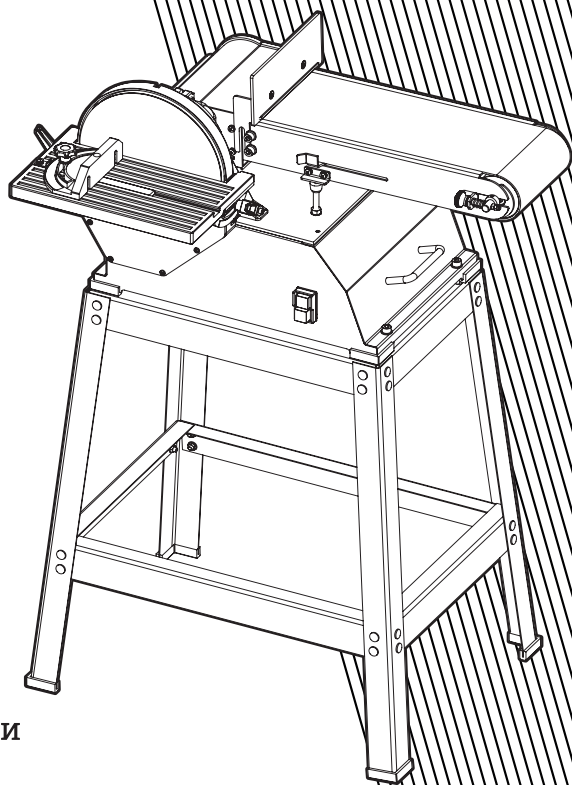


GIGANT



Руководство
по эксплуатации

Ленточно-дисковый шлифовальный станок

BDSJ 150/228

GIGANT

- ▶ С 2015 года на рынке инструментов
- ▶ Собственный бренд ВсеИнструменты.ру
- ▶ Создан для бытового применения
- ▶ Разработан на основе пожеланий пользователей
- ▶ Яркий, узнаваемый дизайн
- ▶ Эргономичная и надежная конструкция
- ▶ Гарантийное обслуживание в сервисе ВсеИнструменты.ру

5 этапов контроля качества Gigant

Старт

Аудит завода и заказ
тестовых образцов

1

Контроль качества тестовых образцов инженерами лаборатории Gigant. Если результат положительный – заказ партии товара

2

Контроль на производстве: пооперационный контроль, контроль качества серийных образцов, выборочное тестирование

3

Контроль на испытательных стендах завода: проверка образцов на соответствие заявленным техническим характеристикам

Инструмент, доступный каждому мастеру

Для производства выбраны ведущие заводы отрасли, где размещают заказы всемирно известные инструментальные компании.

Прежде чем начать выпуск продукции, специалисты ВсеИнструменты.ру проводят строгий отбор и аудит предприятий. Только после этого заказывают тестовую партию изделий.

4

Выходной контроль на заводе: полноценное испытание серийных образцов при приемке партии. Проводится специалистами завода под контролем инженера лаборатории Gigant

5

Входной контроль при поступлении на склад: полное исследование качества товара, проверка на соответствие ведущим аналогам отрасли. Проводится инженерами лаборатории Gigant



Финиш

Товар отправляется на продажу

Содержание

Общие сведения	6
Информация об устройстве.....	6
Техника безопасности	9
Ввод в эксплуатации	15
Эксплуатация	22
Техническое обслуживание	24
Неисправности и методы их решения.....	32
Транспортировка и хранение	35
Утилизация	36
Гарантийное обязательство	37

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за приобретение продукции торговой марки Gigant.

Настоящее руководство содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания шлифовального станка.

Внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации перед началом эксплуатации изделия. Не допускайте людей, не ознакомившихся с настоящим руководством, к эксплуатации устройства.

Общие сведения

Станок предназначен для обработки заготовок из древесины и древесных материалов шлифованием с помощью абразивного инструмента.

При соответствующей наладке на станке можно выполнять следующие виды обработки:

- ленточное шлифование;
- дисковое шлифование.

Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, при температуре от 5 до 40 °С и относительной влажности воздуха не более 80%. Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, достаточными являются условия столярной мастерской.

Срок службы – 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства. Назначенный срок службы – 5 лет.

Сертификат о соответствии

Информация об устройстве

После вскрытия упаковки необходимо проверить комплектность поставленного изделия.

Комплект поставки

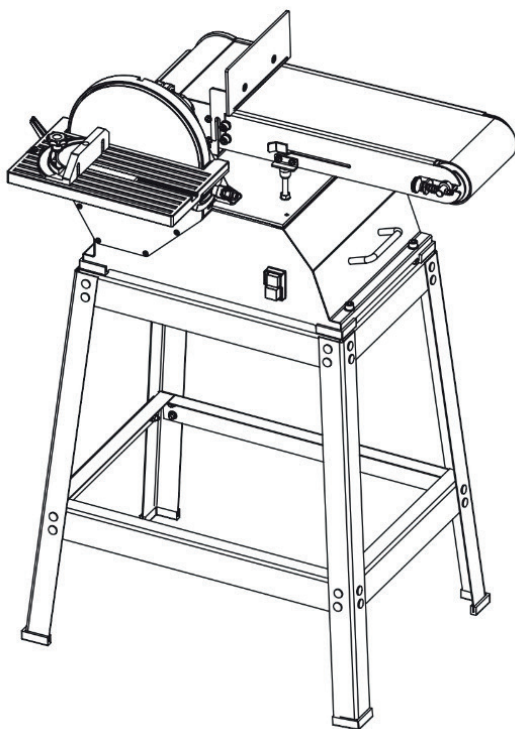
1. Шлифовальный станок – 1 шт.
2. Руководство по эксплуатации – 1 шт.

В комплекте поставки представлена общая информация. Данная комплектация актуальна на момент издания руководства по эксплуатации. Торговая марка Gigant оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Если вы не можете найти деталь из перечня комплекта поставки, проверьте, возможно она уже установлена на изделие.

При обнаружении каких-либо повреждений или нехватки каких-то компонентов изделие следует не использовать, а вернуть его продавцу.

При передаче данного оборудования другому лицу необходимо также предоставить ему настоящее руководство по эксплуатации.

Внешний вид



Технические характеристики

Артикул	BDSJ 150/228
Габариты, мм	712 × 515 × 1 425
Масса станка, кг	30
Масса в упаковке, кг	32,5
Напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Тип двигателя	Асинхронный
Материал обмотки двигателя	Медь
Размер рабочего стола, мм	295 × 150
Размер ленты, мм	1 220 × 150
Диаметр круга, мм	229
Тип привода	Ременной
Количество ступеней	1
Мощность двигателя, кВт	1,1
Частота вращения двигателя, об/мин	2 980
Скорость вращения круга, об/мин	2 980
Скорость вращения ленты, об/мин	470
Угол наклона стола, град.	от 0 до 45
Номинально потребляемая мощность, Вт	1 000
Сила тока, А	4,54
Материал корпуса	Металл
Отклонения углов наклона стола, мм	0
Длина кабеля питания, м	1,8
Поперечное сечение кабеля, мм ²	3 × 0,75
Диаметр всасывающего шланга, мм	50

Техника безопасности

Общие правила безопасности

ВНИМАНИЕ!

Данный станок разработан для использования только строго по назначению. Помните, ваша личная безопасность – это ваша ответственность. Защитное оборудование не служит спасением при проявлениях неграмотности, беспечности и невнимательности.

Необходимо тщательно изучить руководство по эксплуатации и ознакомиться с предостерегающими надписями на станке. Изучение и выполнение указанных условий эксплуатации позволяет свести к минимуму риск получения травмы.

Запрещается:

- использовать станок не по назначению;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках;
- эксплуатировать станок во влажном или сыром помещении;
- оставлять станок, присоединенный к питающей сети, без надзора;
- присутствовать в рабочей зоне посторонним лицам, особенно детям.

К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются лица, ознакомленные с руководством по эксплуатации и осведомленные о всех факторах опасности. Храните руководство в доступном для дальнейшего использования месте.

При работе со станком должны выполняться действующие правила техники безопасности, а также другие утвержденные правила охраны труда и промышленной гигиены.

Ремонт изделия производится только авторизованной организацией. Для ремонта допускается использовать только оригинальные запчасти. Использование неоригинальных запчастей может привести к травме и выходу станка из строя.

Переоснащение, регулировку и очистку производите только после полной остановки станка и при отключенном электропитании.

Личная безопасность

Запрещается эксплуатировать станок:

- в состоянии алкогольного или наркотического опьянения;
- под воздействием лекарственных препаратов;
- при плохом самочувствии.

При работе используйте индивидуальные средства защиты, защитную маску/очки, спецодежду, специализированную или нескользящую обувь. При необходимости используйте респиратор, средство защиты органов слуха.

Древесная пыль может быть опасной для вашего здоровья. Работайте на станке только в хорошо вентилируемых помещениях и обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте вытяжные установки.

Из-за опасности захвата движущимися частями станка при работе запрещается: ношение длинных неубранных волос, свободной неудобной одежды, в том числе с длинными рукавами, галстуков, ювелирных изделий.

Держите руки на безопасном расстоянии от шлифовального полотна. Работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела и сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие. Запрещается работать на станке стоя на каких-либо подставках.

Исключите опасность пореза при проведении технического обслуживания. Используйте перчатки.

Требования к месту эксплуатации станка

Станок необходимо эксплуатировать в помещениях с общеобменной и местной системами вентиляции. Станок не предназначен для использования вне помещения.

Пространство по периметру станка должно быть свободным на расстоянии минимум одного метра для его обслуживания. Необходимо обеспечить свободное рабочее пространство для направления, подачи и съема заготовки, с учетом ее габаритных размеров и массы.

Основание для установки станка должно быть ровным, нескользким.

Розетки должны находиться достаточно близко к станку, чтобы кабель не создавал опасной ситуации для перемещения персонала.

Не допускается использование станка в захламленном, сыром или подверженном осадкам, а также во взрывоопасном помещении. Не используйте станок поблизости от мест хранения горючих жидкостей и газов.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязнения могут стать причиной несчастного случая.

Убирайте регулировочные ключи и инструменты перед включением станка.

Требования безопасности при эксплуатации станка

Запрещается:

- передавать для работы станок пользователям, не изучившим руководство по эксплуатации;
- использовать станок лицам в состоянии алкогольного, наркотического опьянения;
- использовать станок при появлении повышенного шума, стука, вибрации;
- использовать станок при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
- эксплуатировать не полностью собранный станок;
- работать на станке со снятыми или поврежденными защитными устройствами;
- запускать станок, если изделие контактирует с шлифовальным полотном (полотно должно достичь максимальной скорости, прежде чем начать обработку);
- эксплуатировать станок с неисправным выключателем.

ВНИМАНИЕ!

Станок предназначен только для обработки древесины и древесных материалов.

Перед эксплуатацией станка следует тщательно проверить защитные устройства, регулировку движущихся частей, крепления и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Поврежденные детали и устройства должны быть надлежащим способом заменены или отремонтированы.

Проверьте соосность движущихся частей и свободный ход подвижных элементов. Следите за возникновением вибрации или колебаний, которые могут указывать на плохую установку. Убедитесь, что диск вращается против часовой стрелки.

Всегда прижимайте заготовку к столу при шлифовании диском.

Никогда не нажимайте острым углом заготовки на диск – абразив может стереться.

Все рукоятки станка должны быть сухими, чистыми, без следов масла и смазки.

Не допускается работа станка без присмотра. Выключите станок и дождитесь полной его остановки, прежде чем уйти.

Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

Не изменяйте конструкцию станка и не используйте для выполнения работ дополнительный инструмент, не подходящий к данному станку и не рекомендованный производителем.

Обработка заготовок должна быть равномерной (без рывков). Равномерный прижим заготовки должен обеспечивать спокойную работу станка и исключать его перегрузку. Не прилагайте чрезмерные усилия при обработке заготовки.

Обрабатывайте только одну заготовку за раз.

Не пытайтесь замедлить или остановить станок, нажимая заготовкой на шлифовальное полотно.

Остерегайтесь обратной отдачи заготовки.

Заменяйте шлифовальный диск, если он изношен.

Требования безопасности при подключении к электросети

Убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ.» при подключении станка к сети.

Запрещается эксплуатировать станок при повреждении штепсельного соединения, кабеля, при появлении запаха, характерного для горячей изоляции, или дыма, нечеткой работе выключателя.

Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам.

Обращайтесь аккуратно со шнуром питания. Никогда не вытаскивайте вилку из розетки за шнур станка. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током. Кабель станка должен быть защищен от случайного повреждения. Не допускается непосредственное соприкосновение кабеля с горячими и масляными поверхностями.

Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях станка. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях дождитесь, пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.

Слабый контакт в электроразъемах, перегрузка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.

Пользователь должен обеспечить защиту станка от скачка напряжения и короткого замыкания.

Установите влагозащищенную и пылезащищенную розетку.

Не изменяйте конструкцию штепсельной вилки каким-либо образом.

Требования к источнику электропитания

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В $\pm 10\%$ и частотой 50 Гц $\pm 5\%$, с защитным (заземляющим) проводом.

Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя станка.

При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.

Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

Для защиты электропроводки от перегрузок на щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители.

Использование удлинительного кабеля

При необходимости используйте удлинительный кабель с заземляющим проводом, соответствующий номинальной мощности станка (см. табл. ниже).

При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

Сечение, мм ²		Номинальный ток кабеля, А					
0,75		6					
1		10					
1,5		15					
2,5		20					
4		25					
		Длина кабеля, м					
		7,5	15	25	30	45	60
Напряжение питания, В	Потребляемый ток, А	Номинальный ток кабеля, А					
220	0 – 2	6	6	6	6	6	6
	2,1 – 3,4	6	6	6	6	6	6
	3,5 – 5	6	6	6	6	10	15
	5,1 – 7	10	10	10	10	15	15
	7,1 – 12	15	15	15	15	20	20
	12,1 – 20	20	20	20	20	25	–

Требования к заготовке

При обработке заготовок большой длины необходимо пользоваться подставками, которые устанавливаются под свисающим концом заготовки, или работать вдвоем.

Обрабатываемую заготовку необходимо проверять на наличие металлических или минеральных включений (гвоздей, скоб, осколков, камней и т.п.).

Не следует обрабатывать материалы, имеющие трещины, несросшиеся сучки, гниль или другие пороки древесины.

Не допускается непосредственная шлифовка заготовок без плоской базовой поверхности.

Заготовка не должна быть влажной. Рекомендуемая влажность – не более 12%. При шлифовании заготовок с большей влажностью затруднен процесс пылеудаления, и ресурс абразивных материалов уменьшается.

Ввод в эксплуатации

Сборка частей оборудования

Вскройте упаковку и извлеките составные части установки из коробки. Проверьте детали установки по перечню «Комплект поставки» и разделу «Внешний вид».

Перед сборкой и использованием станка внимательно изучите инструкцию для выполнения надлежащей сборки, технического обслуживания и соблюдения техники безопасности.

Найдите подходящее место для установки шлифовального станка с хорошим освещением и свободным доступом к питающей сети. Станок должен быть размещен на ровной и устойчивой поверхности.

В целях безопасности не подключайте станок к источнику подачи питания до полного окончания его монтажа.

УСТРОЙСТВО НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕНО К РОЗЕТКЕ, И ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ПОЛОЖЕНИИ «ВЫКЛ.» ДО ЗАВЕРШЕНИЯ СБОРКИ.

Монтажные диски из наждачной бумаги (PSA)

ПРИМЕЧАНИЕ: в шлифовальной машине используются только абразивные диски с чувствительностью к давлению.

Клейкая основа (PSA). Для нанесения наждачной бумаги нужно выполнить следующее.

1. Металлическое основание под шлифовальный диск предварительно установлено на станке. Найдите шлифовальный абразивный диск и снимите с него защитную пленку.
2. Выверните наждачную бумагу по центру диска, затем плотно прижмите ее на место (рис. 1).

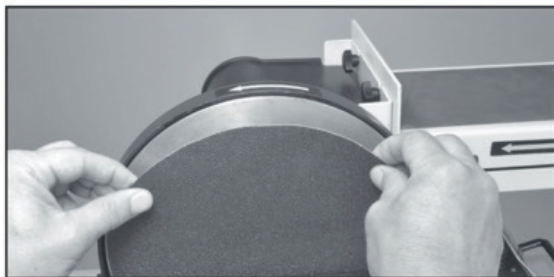


Рис. 1.

Установка стола с шлифовальным кругом

Рабочий стол большего размера используется вместе с шлифовальным диском. Его следует использовать для поддержки заготовок при всех операциях шлифования, за исключением внутренних изгибов. Обратитесь к рис. 2 и 3.

1. Найдите ручки рабочего стола и шайбы в пакете для запасных частей.
2. Установите рабочий стол на раму шлифовальной машины, совместив полукруглый паз с резьбовым отверстием.
3. Наденьте шайбу на резьбовой стержень каждой ручки рабочего стола, вставьте через полукруглый паз и затяните в резьбовое отверстие.
4. Повторите с другой стороны стола повторите пункт 3.
5. Отрегулируйте рабочий стол по уровню или под любым углом от 0 до 45° для шлифования.

ПРИМЕЧАНИЕ: несмотря на компактность, шлифовальная машина тяжелая.

Для подъема требуется по крайней мере два человека. Выберите подходящее место для установки шлифовальной машины. Станок должен быть установлен в месте с достаточным освещением и правильным источником питания. Убедитесь, что имеется достаточно места для перемещения заготовки: ни операторы, ни посторонние лица не должны стоять на одной линии с деревом во время использования инструмента. Оставьте место, чтобы узел ремня можно было расположить горизонтально.

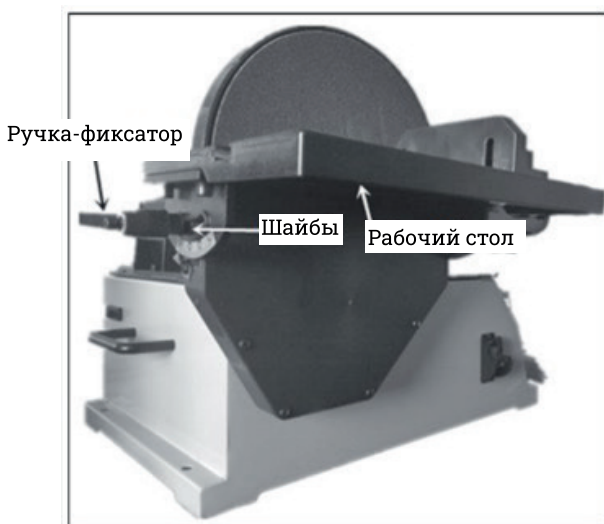


Рис. 2.



Рис. 3.

Установка ограждений шлифовальной ленты

Шлифовальная машина включает в себя два ограждения для использования со шлифовальной лентой. Небольшое ограждение/пластина крепится непосредственно к раме шлифовальной ленты и используется для поддержки шлифуемых мелких предметов.

Большее ограждение/валик крепится к маленькому ограждению – это обеспечивает большую опорную поверхность для шлифования крупных заготовок.

ПРИМЕЧАНИЕ: эти детали могут быть предварительно собраны во время поставки. Если нет, выполните сборку следующих деталей:

1. Установите небольшое ограждение на раму шлифовальной ленты с помощью четырех винтов с шестигранной головкой и шайб (рис. 4).
2. Вставьте два винта со звездчатой головкой в потайные отверстия в большом ограждении и установите ручки на их резьбовые концы (шайбы на рис. 5 являются дополнительными и не входят в комплект шлифовальной машины).
3. Вставьте два винта большого ограждения с выступами в два паза в маленьком ограждении и закрепите на месте.

В ожидании шлифования материала большое ограждение можно легко снять, просто ослабив две ручки и сдвинув его с маленького ограждения (рис. 5).

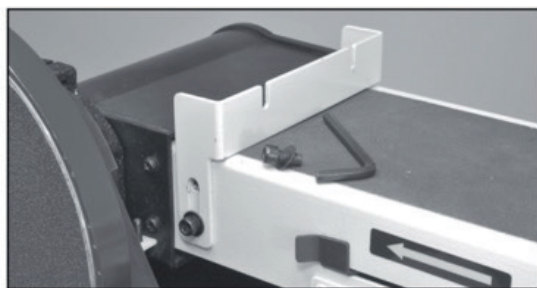


Рис. 4.

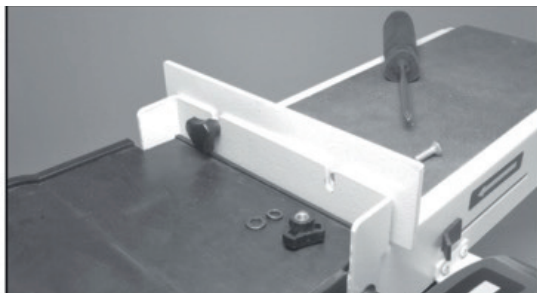


Рис. 5.

Сборка подставки

1. Соедините ножку (№5) с верхней длинной перекладиной (№1) с двумя гайками и болтами (№6 и 7) (рис. 6).

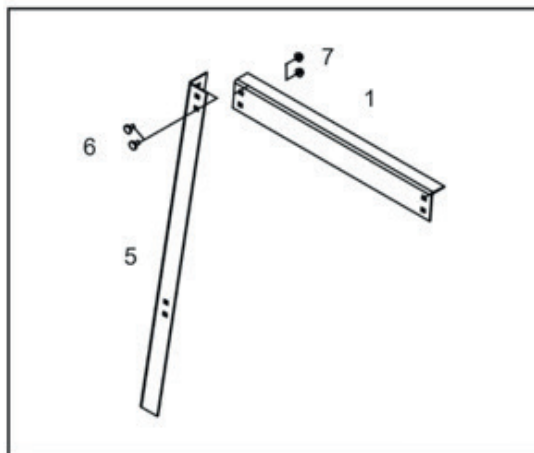


Рис. 6.

2. Соедините другую ножку (№5) с другим концом верхней длинной планки (№1) на шаге 1 (рис. 7).

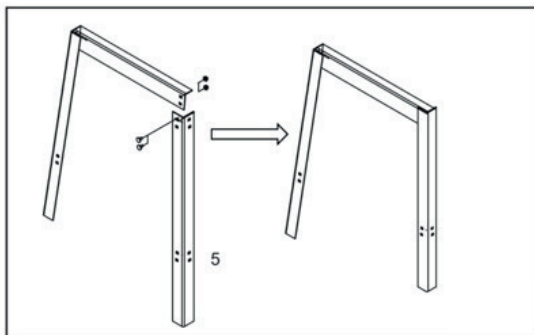


Рис. 7.

3. Прикрепите нижнюю длинную планку (№3) к паре ножек с помощью гаек и болтов (рис. 8). На этом сборка одной стороны подставки завершена.
4. Повторите шаги 1 – 3, чтобы собрать вторую сторону подставки.
5. Соедините две стороны подставки вместе. Прикрепите нижнюю короткую планку (№4) и верхнюю короткую планку (№2) к длинным ножкам (рис. 9).
6. Повторите шаг 5, чтобы собрать оставшуюся часть подставки. Прикрепите нижнюю короткую планку (№4) и верхнюю короткую планку (№2) к длинным ножкам.
7. После сборки подставки установите четыре резиновые накладки для ног (№8) (рис. 10). Наконец установите шлифовальную машину на подставку для использования.

Примечание

Винты, шайбы и гайки (№9, 10, 11) входят в комплект поставки для окончательной установки шлифовальной машины на подставку для использования.

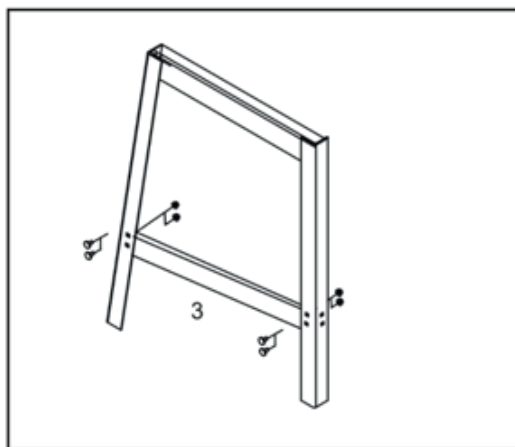


Рис. 8.

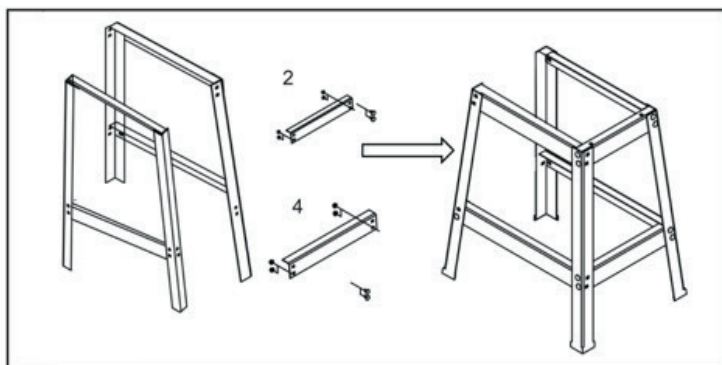


Рис. 9.

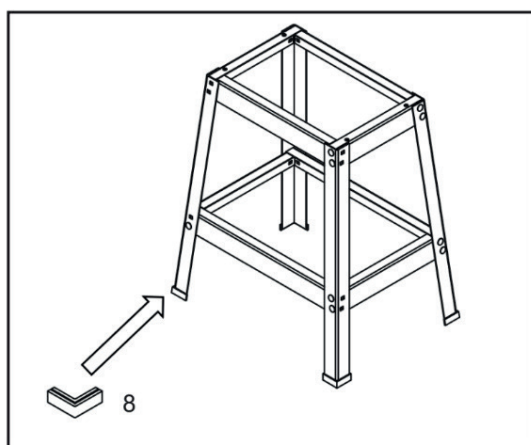


Рис. 10.

Регулировка дискового стола

Перед началом работы убедитесь, что шлифовальная машина отключена от источника питания.

1. Чтобы проверить правильность установки дискового шлифовального стола под углом 90° , положите на стол угольник или другое измерительное устройство так, чтобы другой конец был прижат к шлифовальному диску (рис. 11).
2. Ослабьте ручку регулировки дискового стола и отрегулируйте угол наклона стола на 90° .
3. Снова затяните ручку регулировки дискового стола.
4. Установите указатель угловой шкалы на 0° .
5. Чтобы установить дисковый стол на другой угол, ослабьте ручку регулировки дискового стола.
6. Установите стол под нужным углом, используя угол наклона.
7. Снова затяните ручку регулировки дискового стола.



Рис. 11.

Эксплуатация

ВНИМАНИЕ!

Если по какой-либо причине подача питания будет прервана, устройство автоматически выключится. Когда питание восстановится, просто нажмите зеленую кнопку, чтобы возобновить работу.

Обработка шлифовальной лентой

При обработке ровных поверхностей прочно удерживайте заготовку. Держите руки на безопасном расстоянии от шлифовальной ленты. Используйте рабочий стол для размещения обрабатываемой заготовки. Осторожно сдвиньте ее до контакта с лентой. Равномерно перемещайте заготовку в процессе шлифования. Не применяйте силу, требуется лишь легкое нажатие.

Обработка шлифовальным диском

Шлифование диском подходит для обработки небольших ровных поверхностей и выпуклых краев. При работе используйте только левую половину диска (рис. 8), то есть ту сторону, где направление вращения диска направлено вниз к столу.

Прочно удерживайте обрабатываемый элемент обеими руками. Держите руки на безопасном расстоянии от шлифовального диска. Используйте угловой упор.

Шлифовальный диск вращается с максимальной скоростью и удаляет большее количество материала со стороны внешней кромки.

Использование углового упора

Для точного позиционирования небольших заготовок или обработки торцов используйте угловой упор. При обработке с использованием углового упора его можно поворачивать на 45° в обе стороны.

Угловой упор вставляется в паз с края рабочего стола. Указатель А (рис. 9) должен быть на отметке «0». Ослабьте винт и переместите указатель, если необходимо.

Перед использованием углового упора с помощью угольника В проверьте, что паз в столе параллелен, а поверхность стола перпендикулярна шлифовальному диску.

Чтобы установить угол, ослабьте рукоятку блокировки С, повернув ее против часовой стрелки, установите необходимый угол и зафиксируйте рукоятку. При работе с угловым упором фиксатор С должен быть плотно затянут.

Последовательность действий перед началом работы

Пуск станка

Удалите все инструменты со станка и подключите его к источнику питания. Нажмите кнопку «СТАРТ» (рис. 7) и дайте шлифовальному станку набрать полную скорость. Убедитесь, что лента движется правильно, в противном случае нажмите кнопку «СТОП», отключите станок от источника питания и повторите настройку еще раз. Если все в порядке, шлифовальный станок готов к работе.

1. Проверьте работу каждого узла станка.
2. Убедитесь в надежности креплений станка, в том числе механизма шлифования (круг).
3. Проверьте количество смазки.
4. Испытайте работу автомата подачи питания на холостом ходу.
5. Обработайте контрольную партию изделий и измерьте полученные параметры обработки.
6. При необходимости откорректируйте параметры наладки и вновь прошлифуйте изделия.
7. Настройте измерительное устройство по эталонному изделию.
8. Проверьте работу автомата на автоматическом режиме с обеспечением производительности и точности обработки.

Последовательность действий по окончании работы

После окончания работы на станке его следует отключить путем нажатия на автомат подачи питания – тогда мотор отключится, и шлифовальный круг постепенно остановится.

Если станком не будут пользоваться продолжительный период времени, следует отключить его от электрической сети.

Техническое обслуживание

Убедитесь, что станок выключен и отсоединен от сети перед проведением обслуживания.

Правильная эксплуатация и регулярное обслуживание станка – залог его длительной службы и условие, позволяющее получать стабильное качество поверхности при шлифовании. Станок не требует большого объема технического обслуживания. Ниже приводится описание работ, которые необходимо выполнять для обеспечения длительной эксплуатации станка.

Замена клинового ремня

Если вращение шлифовальной ленты или диска прекращается, причина может заключаться в том, что клиновой ремень порван или растянулся настолько сильно, что любые регулировки натяжения не работают. В этих случаях клиновой ремень необходимо заменить.

Узел необходимо снять, чтобы получить доступ к приводным валам и шкивам.

1. Снимите крышку ремня, открутив два винта с шестигранной головкой (рис. 13).
2. Снимите стол с шлифовальным кругом в сборе с рамы диска (рис. 14).

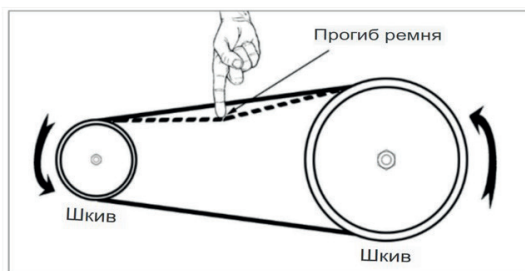


Рис. 12.

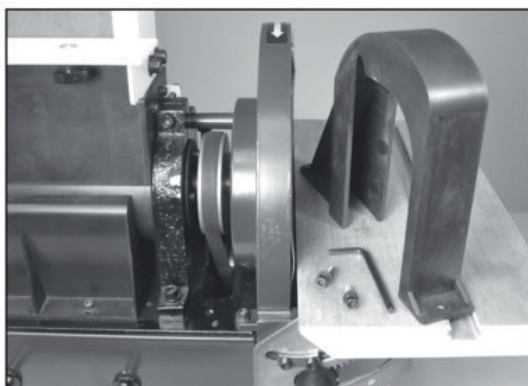


Рис. 13.



Рис. 13.

3. Снимите нижнюю защитную крышку диска, открутив шесть винтов с крестообразной головкой, а также наждачную бумагу с металлического шлифовального диска (рис. 15).
4. Снимите металлический шлифовальный диск. Поверните центр диска и закрутите по часовой стрелке, чтобы снять его. Вытяните большую шайбу из центра диска, а затем снимите диск с приводного вала. Обратите внимание, что диск установлен на валу с помощью маленькой шпонки (рис. 16).
5. Снимите пылезащитный патрубок с нижней части рамы диска с помощью четырех крестообразных винтов (рис. 16).



Рис. 15.

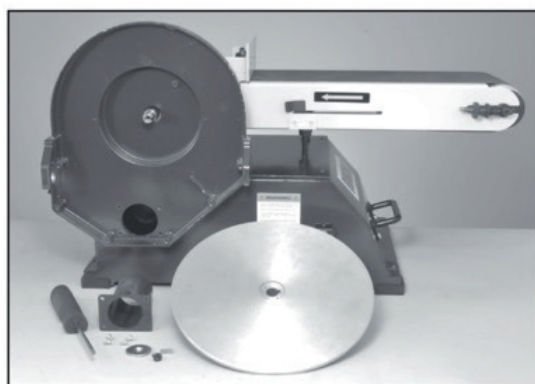


Рис. 16.

УСТРОЙСТВО НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕНО К РОЗЕТКЕ, А ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ ВСЕХ РЕГУЛИРОВОК.

6. Отвинтите раму диска от корпуса шлифовальной машины. Открутите три винта: два – сверху рамы и один, более длинный, винт – с внутренней стороны рамы (рис. 18).
7. Под рамой шлифовальной ленты, расположены два болта и гайки с шестигранной головкой, которые выступают над поверхностью. Они соединяются с рамой двигателя и регулируют натяжение клинового ремня поворотом двигателя (рис. 17).

Ослабьте стопорные гайки, а затем поверните болты, таким образом рама двигателя перемещается, ослабляя или натягивая натяжение клинового ремня.

Чтобы получить доступ к нижнему приводному шкиву и клиновому ремню, необходимо снять нижнюю крышку основания.

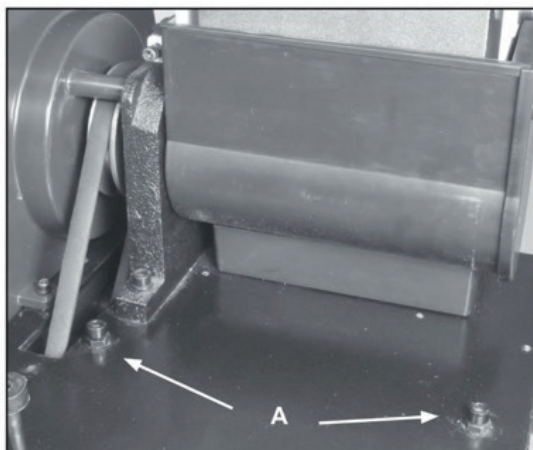


Рис. 17.

8. Осторожно наклоните шлифовальную машину в сторону, чтобы избежать каких-либо повреждений машины. Отвинтите четыре фиксирующих винта и снимите крышку основания (рис. 19).

ПРИМЕЧАНИЕ: на рис. 20 показан вид шлифовальной машины снизу со снятой крышкой основания. На нем изображен двигатель, клиновой ремень и шкивы.

9. Снимите старый клиновой ремень с двух приводных шкивов и установите новый клиновой ремень. Убедитесь, ремень натянут, чтобы он не соскальзывал при повторной сборке деталей шлифовальной машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: оба шкива предварительно установлены на заводе-изготовителе и должны находиться на одной линии друг с другом. Если нет, повторно отрегулируйте один из шкивов на их приводном валу. Ослабьте установочный винт с шестигранной головкой, который крепит шкив к его валу, переместите шкив так, чтобы он был выровнен с другим шкивом, а затем снова затяните установочный винт, чтобы зафиксировать его в нужном положении.

10. Пока шлифовальная машина еще не установлена, установите натяжение ремня.

11. Как только натяжение клинового ремня будет установлено, повторно соберите детали шлифовальной машины, выполнив описанные выше шаги в обратном порядке – с 7-го по 1-й. Теперь шлифовальная машина готова к подключению и повторному использованию.

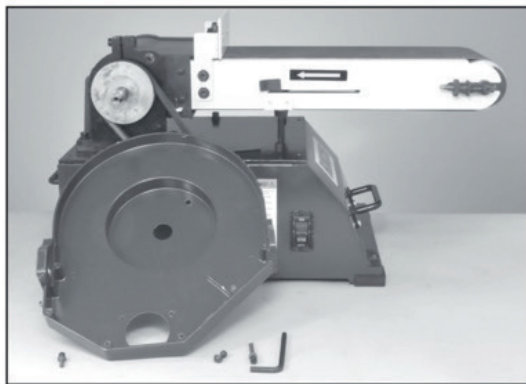


Рис. 18.

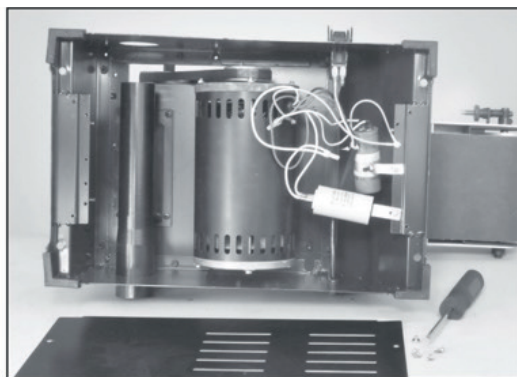


Рис. 19.

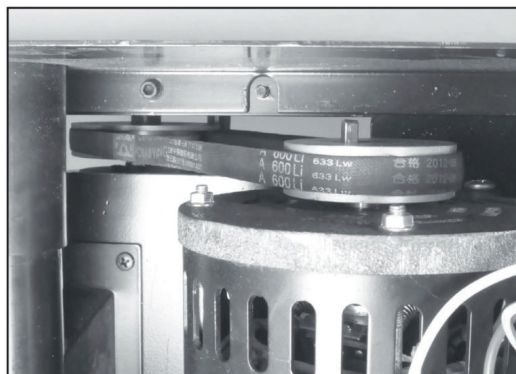


Рис. 20.

Замена шлифовальной ленты

1. Снимите пластиковую боковую крышку с рамы, открутив ручку (рис. 21).
2. Сдвиньте рычаг натяжения вправо, чтобы ослабить натяжение ремня (рис. 22).

ПРИМЕЧАНИЕ: над рычагом натяжения имеется стрелка направления. Шлифовальная лента должна проходить в направлении, указанном этой стрелкой, чтобы соединение не разошлось (рис. 22).

3. Снимите старый ремень, сдвинув его влево от рамы. Поместите новую шлифовальную ленту поверх барабанов так, чтобы стрелка указывала нужное направление. На ленте имеются стрелки, установите новую ленту так, чтобы стрелки смотрели в сторону движения вперед. Убедитесь, что лента расположена по центру обоих барабанов.
4. Сдвиньте рычаг натяжения влево, чтобы натянуть ремень (рис. 22).
5. Подключите шнур питания к розетке. Поверните переключатель «СТАРТ» и обратите внимание, имеет ли лента тенденцию перемещаться вправо или влево на барабанах. Ремень должен проходить по центру приводных барабанов. Если это не так, то необходимо отрегулировать положение ремня. Инструкции по отслеживанию приведены ниже.

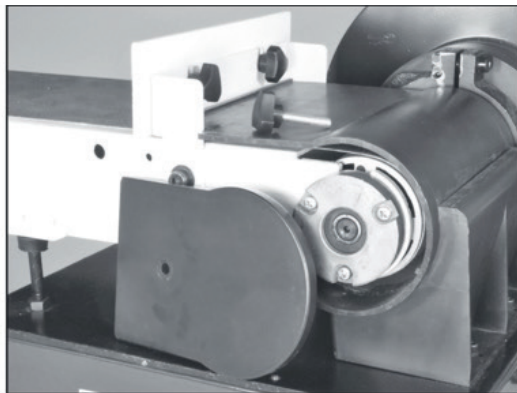


Рис. 21.



Рис. 22.

Отслеживание шлифовальной ленты

1. Отслеживание ремня по центру ведущих колес предварительно настроено на заводе-изготовителе. Если необходимо произвести регулировку, включите шлифовальную машину (рис. 23).
2. Если шлифовальная лента движется по направлению к диску, медленно поверните ручку слежения по часовой стрелке на 1/4 оборота. Если шлифовальная лента отодвигается от диска, медленно поверните направляющую ручку против часовой стрелки на 1/4 оборота.
3. Медленно поверните ручку слежения за ремнем, отмечая положение ремня. При необходимости повторно отрегулируйте регулировочную ручку до тех пор, пока лента не пройдет точно по центру барабанов.

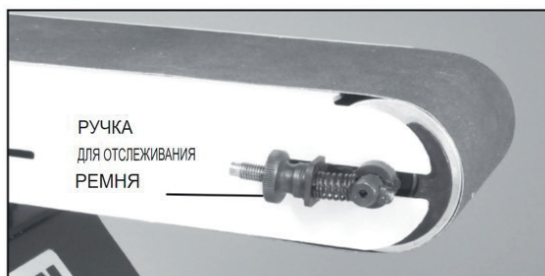


Рис. 23.

Проверка

Перед работой проверяйте исправность станка.

При износе подшипников и самих роликов их необходимо вовремя заменять, так как изношенные механизмы вызывают вибрацию – это сказывается на качестве обработки и уменьшает срок службы станка.

Регулярно проверяйте станок на наличие повреждений. Неисправные детали должны быть немедленно заменены.

Ослабляйте натяжение ленты, если станок не используется долгое время.

Изношенные ленты и диски приводят к перегрузке станка и возможному выходу из строя движущихся частей и механизмов, а также электродвигателя.

Замена шлифовальной ленты

На внутренней стороне ленты для правильного расположения имеется стрелка. Она должна смотреть вниз – по направлению движения ленты.

Открутите удерживающие винты. Снимите кожух ленты. Ослабьте натяжение ленты. Замените шлифовальную ленту, убедившись, что она располагается по центру роликов.

Замена шлифовального диска

Для доступа к шлифовальному диску снимите рабочий стол. Удалите использованный диск. Очистите основание. Отклейте защитный слой на новом шлифовальном диске и приклейте его на основание. Установите на место кожух и рабочий стол.

Очистка

Регулярно очищайте станок от скопившегося древесного опила. Тщательно очищайте подвижные части.

Для очистки станка следует удалить загрязнения, вытереть оставшуюся пыль сухой ветошью. При налипании смолы следует использовать растворяющий смолу очиститель. При необходимости обработайте поверхности смазочным материалом.

Шкивы, ролики должны содержаться в чистоте. Отходы шлифования не должны накапливаться.

После завершения очистки или обслуживающих работ все защитные устройства и ограждения следует немедленно установить на станок. Неисправные защитные устройства следует заменить.

Смазка

Для поддержания станка в рабочем состоянии и продления срока его службы регулярно смазывайте подвижные части станка.

Закрытые шариковые подшипники с заложенной смазкой не требуется смазывать в течение всего срока их службы.

Неисправности и методы их решения

При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) данной установки необходимо обратиться в сервисный центр.

Возможные неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Двигатель не запускается	Отсутствует напряжение в электрической сети	Проверить наличие напряжения в розетке
	Нет контакта в штепсельной розетке	Обратиться в сервисный центр
	Неисправен автомат питания	Обратиться в сервисный центр
Электрический двигатель перегревается	Станок перегружен большим давлением на заготовку	Уменьшить давление на обрабатываемый материал
	Влажная древесина	Заменить заготовку
Двигатель не развивает полную мощность	Низкое напряжение	Проверить наличие напряжения
	Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	Обратиться в сервисный центр
	Ослабло натяжение приводного ремня	Отрегулировать натяжение приводного ремня
	Слишком длинный удлинитель	Заменить удлинитель
Станок во время работы внезапно остановился	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Перегревание станка	Перезапустить станок через 15-20 минут
Некачественная поверхность обработки	Шлифовальный диск загрязнен или изношен	Очистить или заменить шлифовальный диск
	Не закреплен стол	Проверить фиксацию стола

Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии, критические состояния и предельные состояния, перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать установку при следующих неисправностях:

- повреждение (обугливание) штепсельной вилки или кабеля электропитания;
- нечеткая работа выключателя;
- появления дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломка или появление трещин на деталях корпуса.

Перечень критических отказов:

- выход из строя ведущего вала мотора;
- повреждение двигателя;
- критический износ рабочих органов устройства.

Ошибочные действия пользователя, которые приводят к инциденту или аварии

Для предотвращения ошибочных действий персоналу перед началом использования устройства необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с инструментом и обеспечит оптимальное функционирование устройства и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия:

- начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством;
- оставление работающего устройства без присмотра;
- допуск к использованию устройства лицам (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний;
- неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитная маска).

Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования и отсутствии в руководстве по эксплуатации информации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу. Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

Критерии предельного состояния:

- необратимая деформация деталей (узлов), исключающая эксплуатацию техники в нормальном режиме;
- достижение назначенных показателей;
- нарушение геометрической формы и размеров деталей, препятствующее нормальному функционированию;
- необратимое разрушение деталей, вызванное коррозией, эрозией и старением материалов.

Критерии критического состояния:

- искрение двигателя, сопровождающееся появлением кругового огня;
- кабель с разрывами на защитном покрытии.

При осмотре и профилактическом ремонте электрооборудование должно быть отключено от питающей электрической сети.

Транспортировка и хранение

Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Погрузку и крепление упакованного изделия, его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Во время перевозки или перемещения станка будьте осторожны и позвольте сделать это квалифицированным рабочим.

Выберите правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования. Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе станка.

После транспортирования станка при отрицательной температуре окружающего воздуха необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее восьми часов до первого включения. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и его электрооборудовании.

При постановке изделия на длительное хранение необходимо:

- отключить станок от электропитания;
- очистить станок от отходов резания;
- смазать детали, подверженные коррозии;
- ослабить натяжение ленты.

Хранить станок следует в отапливаемом вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха), при температуре воздуха не ниже 5 °C и не выше 40 °C и относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре 20 °C. Храните станок в надежно закрытом, недоступном для детей месте.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей станка, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть консервационной смазкой.

Утилизация

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке – рециклированию.

Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду при прекращении использования станка (истечения срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации он подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

Гарантийное обязательство

- Изготовитель гарантирует работу ленточно-дискового шлифовального станка на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в гарантийном талоне. Если что-то из вышеперечисленного отсутствует, гарантийный ремонт не производится.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в руководстве.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции, наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений и любые деформации корпуса), являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения.
- Гарантийный ремонт не производится при наличии на изделии следов разбора или других не предусмотренных документацией вмешательств в его конструкцию, а также при нарушении заводских регулировок.
- Гарантийный ремонт не производится при сильном внутреннем загрязнении изделия, повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.
- Гарантия не распространяется на части, подверженные естественному износу. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, регулировку рабочих параметров, а также выезд мастера к месту эксплуатации изделия с целью его настройки, ремонта или консультаций.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.
- Гарантийный ремонт производится при наличии и полном совпадении серийных номеров на устройстве и в паспорте. Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

Адреса сервисных центров

- Московская область, г. Домодедово
п. Госплемзавода Константиново
Объездное шоссе, с. 2А
+7 (800) 550-37-87, доб. 404
- Ближайший розничный магазин
ВсеИнструменты.ру

Гарантийный талон

GIGANT

№ _____

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультаций.

На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.

Гарантия не распространяется также на изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.
Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
Подпись покупателя

.....
Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 1 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказа-наряда _____

Мастер _____

1

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 2 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказа-наряда _____

Мастер _____

2

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 3 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказа-наряда _____

Мастер _____

3

**Вы можете заказать
инструмент марки
Gigant на сайте
vseinstrumenti.ru**



**Правообладатель ТМ «Gigant»
ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
8 800 550-37-70**