



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB BDS610





Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	2
2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА BDS610	5
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	5
5. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	6
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	16
8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	18
9. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BDS610	18
10. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BDS610	20

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. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед подключением станка к источнику электропитания (розетке, разъёму и т.д.) следует проверить соответствие питающего напряжения указанному на табличке с паспортными данными станка. Напряжение, превышающее указанное на станке, может привести к тяжёлой травме потребителя, а также повреждению станка. При возникновении сомнений не подключайте станок к сети. Питающее напряжение ниже указанного на станке может вывести из строя двигатель.

1. Изучение станка

Необходимо тщательно изучить Руководство по эксплуатации и ознакомиться с предостерегающими надписями на станке. Изучить их назначение и указанные ограничения, а также потенциальные факторы опасности.

2. Заземление станка

Станок оснащён одобренным трёхжильным кабелем и трёхполюсной вилкой с заземляющим контактом для подсоединения к розеткам с заземляющим контактом. Зелёный проводник кабеля является заземляющим.

3. Защитные устройства

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

4. Хранение инструмента для регулировки

Следует взять в привычку проверку отсутствия гаечных ключей для регулировки на станке перед его включением.

5. Поддержание чистоты рабочей зоны

Загрязнённые полы и рабочие поверхности приводят к аварийным ситуациям. Необходимо следить за чистотой пола и отсутствием проскальзывания из-за замасливания и накопления опилок.

6. Отсутствие опасного рабочего окружения

Не допускается использование станка в захламлённом, сыром или подверженном атмосферным осадкам помещении. Рабочее место должно быть просторным и светлым.

7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

8. Установите защиту станков от детей

Требуется обеспечить защиту станков замками, главными выключателями или вынимать ключи для включения.

9. Работа на надлежащей частоте вращения

Эффективная и безопасная работа на станке обеспечивается при работе на надлежащей частоте вращения.

10. Использование станка по назначению

Запрещается выполнять на станке или на его оснастке непредназначенные для них операции.

11. Использование соответствующей одежды

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов) из-за опасности их захвата движущимися частями. Рекомендуется нескользящая обувь. Следует использовать головные уборы для уборки под них длинных волос. Длинные рукава рекомендуется закатывать выше локтя.

12. Использование защитных очков

Следует использовать защитные очки (ANSI Z87.1). Повседневные очки снабжены только ударопрочными линзами, но не являются защитными очками. Также следует использовать защиту лица и респиратор при резании с большим количеством опилок.

13. Не допускается тянуться над станком

Следует постоянно сохранять равновесие и опору.

14. Техническое обслуживание

Для обеспечения высоких и безопасных эксплуатационных характеристик инструмент должен быть заточенным и чистым. Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

15. Отключение электропитания

Перед проведением технического обслуживания или сменой приспособлений и оснастки электропитание станка должно быть отключено.

16. Предотвращение несанкционированного включения станка

Перед подключением станка к электросети убедиться, что выключатель находится в положении ОТКЛ.

17. Использование рекомендованной оснастки

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованной оснастки, приведённом в Руководстве по эксплуатации. Необходимо выполнять указания по применению данной оснастки. Применение ненадлежащей оснастки может стать причиной травмы.

18. Не допускается стоять на станке

При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму. Не допускается складирование материала таким образом, чтобы была необходимость вставать на станок для доступа к ним.

19. Проверка повреждённых деталей

Перед дальнейшей эксплуатацией станка следует тщательно проверить повреждённые защитные устройства и другие детали на их пригодность к надлежащей работе и выполнение ими своего назначения. Следует проверить регулировку движущихся частей, наличие поломки деталей, крепление и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Повреждённые защитные устройства и другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.

20. Не допускается работа станка бесприсмотра

Выключить станок и прежде чем уйти, дождаться полной его остановки.

УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. Следует использовать средства защиты глаз.
2. Заготовка должна опираться на задний упор или рабочий стол.
3. Сохранять максимальный зазор 1,6 мм (1/16 дюйма) между столом и шлифовальной лентой или шлифовальным диском.
4. Следует надёжно удерживать заготовку, так чтобы она не выбивалась из рук.
5. Во время работы не нажимать на ленту. Излишнее усилие, прилагаемое к ленте, недопустимо. Оно может привести к повреждению ленты или заготовки.
6. В домашних условиях, при наличии детей силовой кабель станка должен извлекаться из розетки, а из выключателя должны выниматься ключи, если шлифовальный станок не используется.
7. Подача заготовки должна осуществляться против направления вращения шлифовального инструмента.

СВЕДЕНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

ВНИМАНИЕ!

ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ, НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛУЧЕНИЮ ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЫ. ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ИЛИ РЕМОНТ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ НА СТАНКЕ, ОТСОЕДИНЁННОМ ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЕ.

ВНИМАНИЕ !

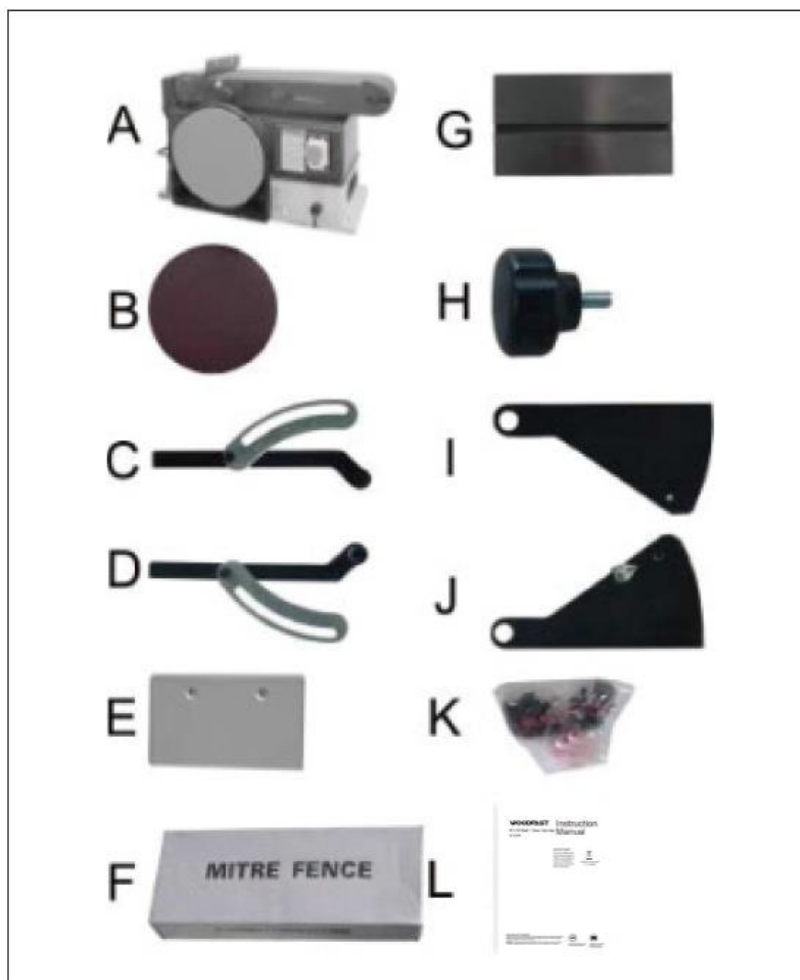
- Шлифовальный станок имеет высокоскоростные, высокоабразивные поверхности, которые могут быстро привести к серьезным травмам. Во время работы держите пальцы и руки подальше от движущихся частей
- Надевайте толстые, хорошо сидящие рабочие перчатки и держите свободную одежду, рукава, шнуры, украшения и волосы подальше от движущихся частей.
- Наденьте соответствующие средства защиты глаз. Металлические частицы и пыль могут быть выброшены во время процесса шлифования.
- Наденьте соответствующую респираторную защиту. В процессе шлифования образуется пыль, которая может быть опасной для здоровья.
- Часто проверяйте состояние ремня и диска. При появлении разрывов или отверстий немедленно

прекратите использование станка и замените поврежденный диск или ремень.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА BDS610

Диаметр тарелки	254 мм
Длина абразивной ленты	1219 мм
Ширина абразивной ленты	152 мм
Частота вращения тарелки	1400 об/мин
Скорость ленты	8,6 м/с
Диаметр патрубка аспирации опилок	63,5 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,825 кВт/4А
Мощность двигателя	0,55 кВт
Масса нетто	44 кг

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



А – Шлифовальный станок
 В – Шлифовальный [абразивный] диск
 С, D - Кронштейн для стола со шкалой
 Е - Рабочий стол узла шлифовальной ленты
 F - упор
 G - Рабочий стол узла шлифовального диска

H Фиксирующая ручка опоры стола
 I – Кронштейн рабочего стола
 I – Кронштейн рабочего стола с индикатором
 K - Пакет с незакрепленными деталями
 L - Руководство пользователя

К - ПАКЕТ С НЕЗАКРЕПЛЕННЫМИ ДЕТАЛЯМИ

Винт М6х16 - 2 шт.
 Шайба 6 мм – 2 шт.
 Гайка с накаткой М6 - 2 шт.
 Болт с шестигранной головкой – 4 шт.
 Стопорная шайба – 1 шт.

Винт с головкой поддона М6х16 – 4 шт.
 Стопорная шайба 6 мм – 4 шт.
 Шайба 6 мм – 2 шт.
 Шестигранный ключ “L” 3 мм – 1 шт.
 Шестигранный ключ “L” 6 мм – 1 шт.

5. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ ! ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К СЕТИ, А ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ПОЛОЖЕНИИ "ВЫКЛ." ДО ТЕХ ПОР, ПОКА СБОРКА НЕ БУДЕТ ЗАВЕРШЕНА.

КРЕПЛЕНИЕ ОСНОВАНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА К ВЕРСТАКУ

Перед использованием шлифовального станка, необходимо закрепить его основание. Прикрепите большой С-образный зажим к каждой стороне шлифовального станка и верстака. Или установите на постоянное место,

следуя приведенным ниже инструкциям:

1. Установите шлифовальный станок на верстак окончательном рабочем положении.
 2. Просуньте карандаш в монтажные отверстия основания шлифовального станка (42) и отметьте места расположения отверстий на верстаке.
 3. Снимите шлифовальный станок и просверлите в верстаке четыре отверстия диаметром 10 мм [3/8 дюйма].
 4. Выровняйте основание шлифовального станка по отверстиям и закрепите с помощью четырех винтов диаметром 8мм [5/16 дюйма] (или больше) и шестигранных гаек. (См. рис. 1)
- Уменьшайте любую вибрацию, которая может возникнуть в результате работы на шлифовальном станке, а так же позволит привести к опрокидыванию станка во время работы.



Рис. 1

УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА И УПОРА

1. Найдите шлифовальный диск (22) и снимите с него защитную пленку.
2. Выровняйте по периметру шлифовальный диск по пластине.
3. Установите защитный кожух диска (27) на нижнюю часть шлифовального диска так, чтобы монтажные отверстия совпадали.
4. С помощью крестообразной отвертки закрепите два винта (находятся в пакете запасных частей) через защитный кожух диска. (См. рис. 2)



Рис. 2

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

Шлифовальный (абразивный) диск можно снять при установленном столе или со снятым столом, чтобы при необходимости обеспечить больший рабочий доступ к диску.

1. Снимите использованный шлифовальный (абразивный) диск с металлического шлифовального круга. В этом процессе может помочь шпатель.

2. Убедитесь, что дисковая пластина очищена от любых остатков. Минеральные спирты размягчают клеи, оставшийся от старого диска.

Возможно, потребуется повернуть диск вручную, чтобы получить доступ ко всей поверхности диска.

3. Снимите защитную пленку с нового шлифовального диска 254 мм [10"], затем отцентрируйте и прижмите шлифовальный диск к металлической пластине диска.

4. Установите шлифовальный стол, если он был снят.

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

1. Установите рабочий стол для узла шлифовальной ленты на рабочую опору.

2. Вставьте два винта с потайной головкой через рабочий стол и прорезь для рабочей опоры.

3. Наденьте на винт шайбу диаметром 6 мм и барашковую гайку и затяните. (См. рис. 3)

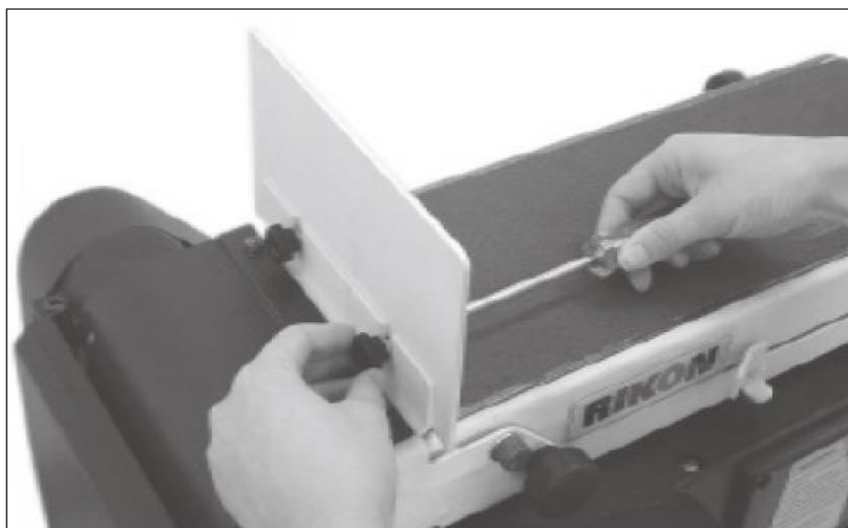


Рис. 3

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Во избежание заклинивания заготовки или пальцев между столом и шлифовальной поверхностью край стола должен находиться на расстоянии не более 1,6 мм [1/16 дюйма] от шлифовальной поверхности.

1. С помощью двух винтов М6х16 закрепите крепление опоры стола на передней панели шлифовального станка.

2. Установите опорный стол со шкалами на опорное крепление, вставьте ручку в наклонную пластину и закрепите. Затягивайте ручку вручную. (См. рис. 44)

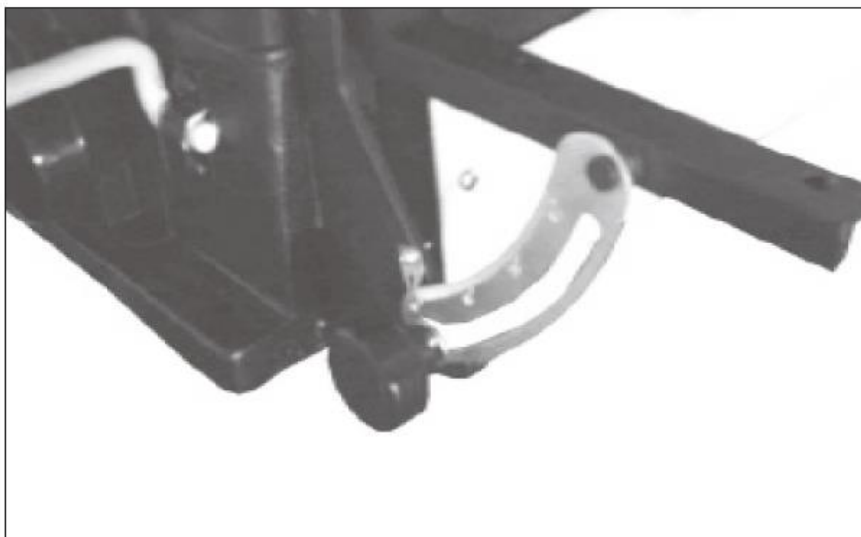


Рис. 4

4. Установите стол на опору, совместите четыре винта, которые предварительно установлены под столом, с отверстиями опоры стола. (См. рис. 5)

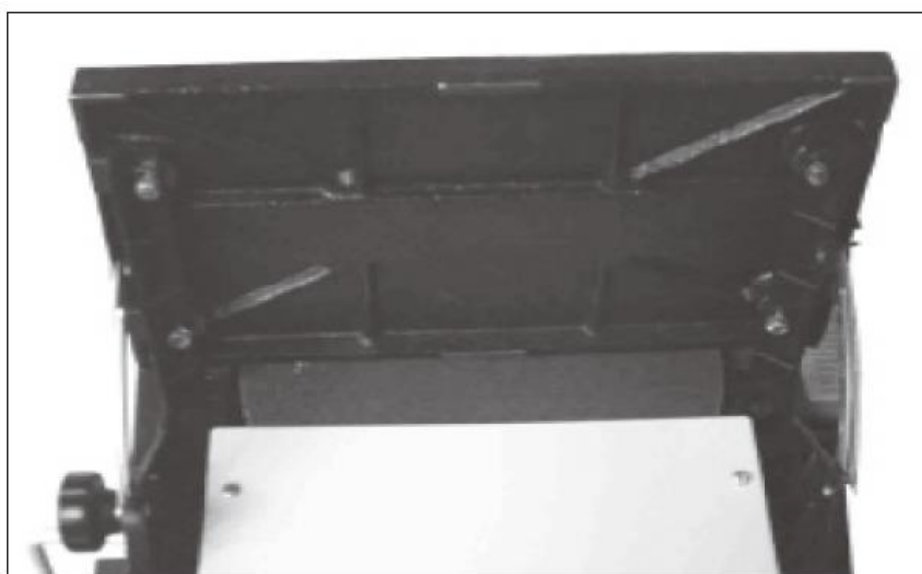


Рис. 5

5. Наденьте внешнюю стопорную шайбу и шестигранную гайку на винты и затяните.

6. Отрегулируйте стол и снова затяните ручки фиксации стола.

7. Ослабьте четыре шестигранные гайки М6 под столом.

8. Используйте сверло диаметром 1,6 мм [1/16 дюйма] в качестве распорки. Поместите сверло между диском и передним краем стола. Прижмите стол к сверлу диаметром 1,6 мм [1/16 дюйма] и затяните четыре шестигранные гайки М6. (См. рис. 6)

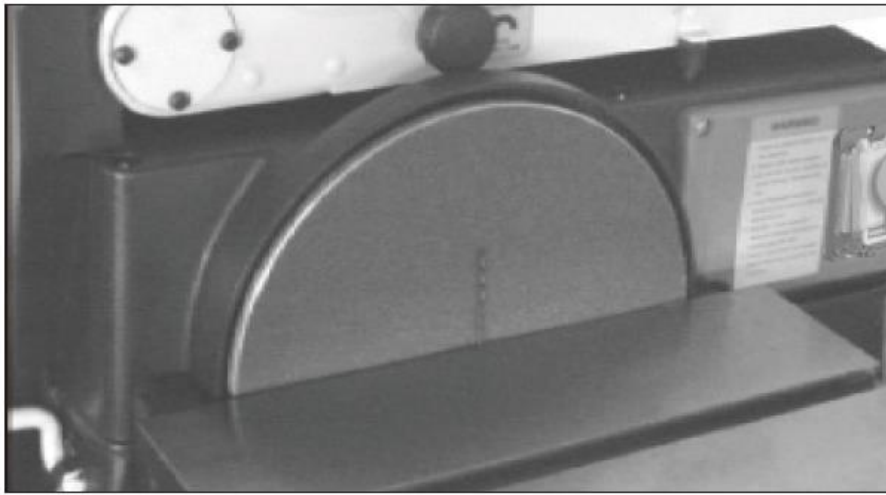


Рис. 6

ВЫРАВНИВАНИЕ РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

1. Используя комбинированный угольник, проверьте угол наклона рабочего стола к диску. (См. рис. 7)

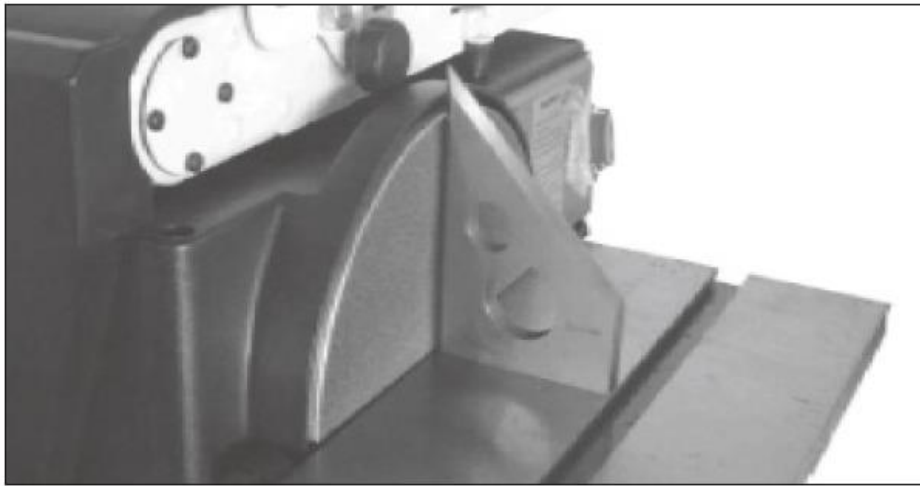


Рис. 7

2. Если стол не находится под углом 90 градусов к диску, ослабьте винт ручки фиксации стола и наклоните стол.
3. Установите рабочий стол перпендикулярно диску и снова затяните ручку фиксации стола.
4. Установите указатель на нулевую отметку на шкале.

УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

ВНИМАНИЕ ! Чтобы избежать травм при случайном запуске, перед выполнением каких-либо регулировок убедитесь, что шлифовальный станок был отключен от электрической сети.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : На нижней стороне шлифовальной ленты вы найдете “стрелку направления”. Шлифовальная лента должна проходить в направлении, указанном этой стрелкой, чтобы соединение не разошлось.

1. Сдвиньте рычаг натяжения вправо, чтобы ослабить натяжение ремня. (См. рис. 8)



Рис. 8

2. Поместите шлифовальную ленту поверх барабанов так, чтобы стрелка указывала нужное направление. (См. рис. 9) Убедитесь, что лента расположена по центру обоих барабанов.

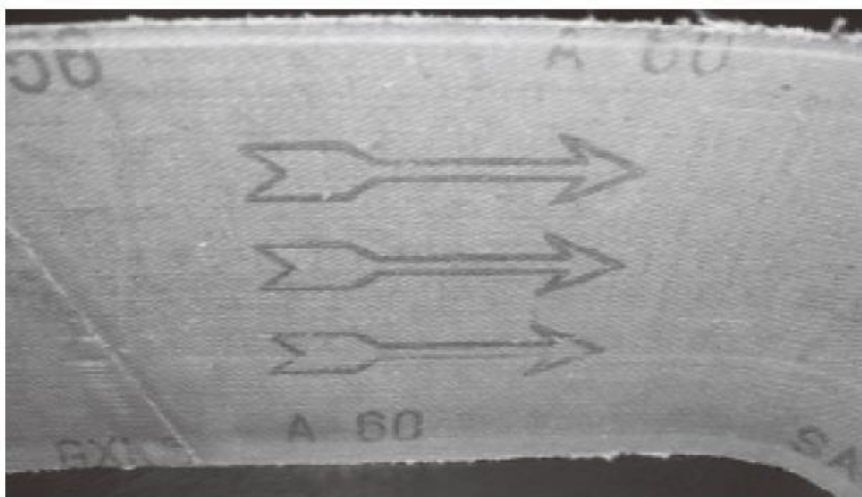


Рис.9

3. Сдвиньте рычаг натяжения влево, чтобы применить натяжение ремня.

4. Затяните винт с шестигранной головкой (59), когда основание будет находиться в нужном положении для шлифования.

НАТЯЖЕНИЕ И РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

ВНИМАНИЕ ! Чтобы избежать травм при случайном запуске, перед выполнением каких-либо регулировок убедитесь, что шлифовальный станок был отключен от электрической сети.

1. Подключите шнур питания к розетке. Поверните переключатель "ВКЛ." и сразу же "ВЫКЛ.", отметив, имеет ли ремень тенденцию соскальзывать с холостого или приводного барабана.

2. Если шлифовальная лента движется по направлению к диску, поверните направляющую ручку по часовой стрелке на 1/4 оборота. (См. рис. 10)



Рис. 10

3. Если шлифовальная лента отодвигается от диска, поверните направляющую ручку против часовой стрелки на 1/4 оборота.

4. Поверните переключатель “ВКЛ.” и сразу же снова “ВЫКЛ.”, отмечая движение ремня. При необходимости отрегулируйте ручку.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ШЛИФОВАНИЕ ПОД УГЛОМ

Рабочий стол узла шлифовального диска можно наклонять от 0 до 45 градусов для шлифования под углом. Ослабьте ручку фиксации стола и наклоните рабочий стол на нужный угол, как показано на рисунке. (См. рис. 12) Снова затяните ручку фиксации стола.

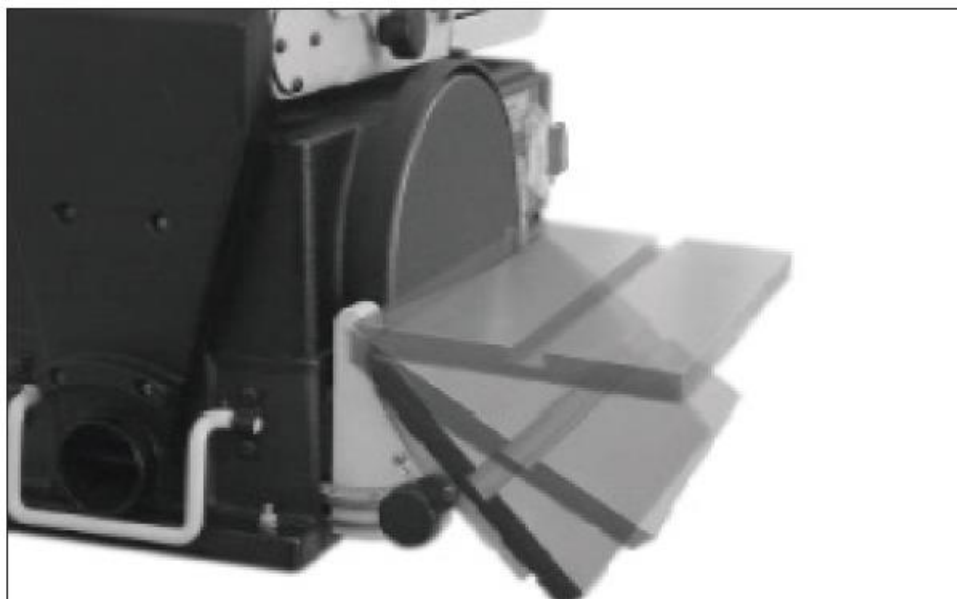


Рис. 12

ВНИМАНИЕ ! Чтобы избежать заклинивания рабочей поверхности или пальца между столом и шлифовальной поверхностью, стол следует переставить на подставку стола таким образом, чтобы расстояние между шлифовальной поверхностью и столом составляло не более 1,6 мм [1/16 дюйма].

УСТАНОВКА ПОЛОЖЕНИЯ УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Винт с шестигранной головкой, фиксирующий узел шлифовальной ленты, фиксирует его в вертикальном или горизонтальном положении.

Для регулировки вертикального положения:

1. Снимите рабочую опору.
2. Ослабьте стопорный винт с шестигранной головкой (59) с помощью шестигранного ключа диаметром 6 мм [1/4 дюйма]. (См. рис. 13)
3. Установите узел шлифовальной ленты вертикально, как показано на рисунке, и затяните стопорный винт с шестигранной головкой



Рис. 13

СТОЛ [УПОР] УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

ВНИМАНИЕ ! Чтобы избежать травм в результате проскальзывания, заедания или выброшенных деталей, отрегулируйте задний упор таким образом, чтобы очистить шлифовальную поверхность не более чем на 1,6 мм [1/16 дюйма]. При проверке зазора между лентой и рабочей опорой используйте сверло диаметром 1,6 мм [1/16 дюйма] в качестве измерителя расстояния. (См. рис. 14)



Рис 14

ШЛИФОВАНИЕ ВДОЛЬ ПЛОСКОСТИ ЗАГОТОВКИ

1. Крепко держите заготовку обеими руками, держа пальцы подальше от шлифовальной ленты.
2. Держите конец упором в упор и равномерно перемещайте заготовку по шлифовальной ленте. Соблюдайте особую осторожность при шлифовании очень тонких деталей. (См. рис. 15)



Рис. 15

3. Для шлифования длинных деталей снимите стол [упор].
4. Надавливайте на заготовку так, чтобы шлифовальная лента могла удалить материал. Не нажимайте слишком сильно.

ШЛИФОВАНИЕ ТОРЦА ЗАГОТОВКИ

Чтобы отшлифовать торец длинной заготовки, рекомендуется шлифовать лентой в вертикальном положении.

1. Установите узел шлифовальной ленты в вертикальное положение.
2. Установите рабочий стол [упор].
3. Равномерно распределите заготовку по шлифовальной ленте. (См. рис. 16)

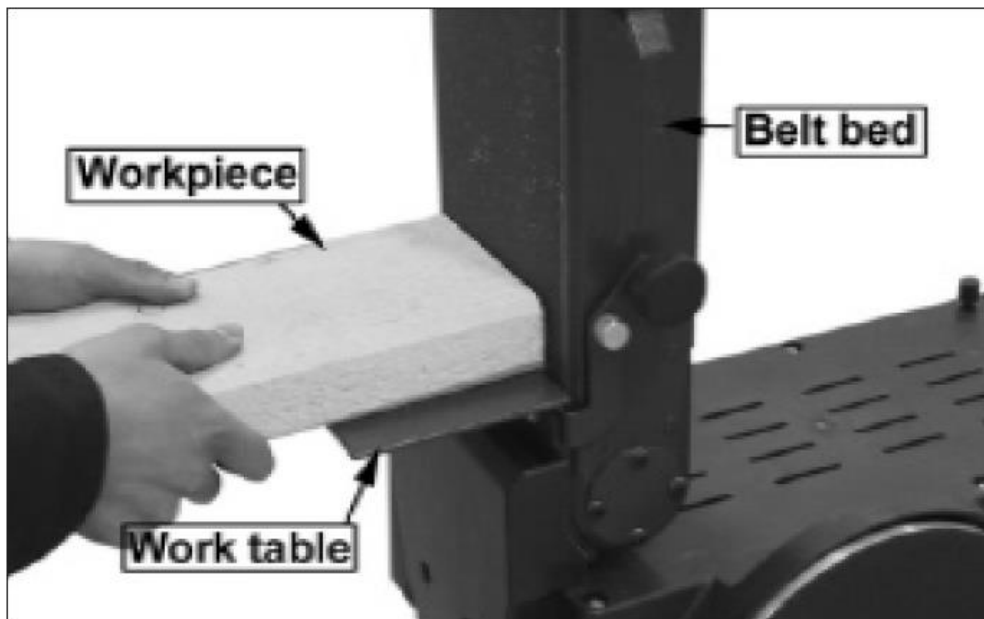


Рис. 16

ШЛИФОВКА ИЗОГНУТЫХ КРОМОК

Всегда шлифуйте внутренние изгибы на холостом барабане, как показано на рисунке. (См. рис. 17)



Рис. 17

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Никогда не пытайтесь отшлифовать концы заготовки на холостом ходу барабана. Прижатие конца заготовки к барабану может привести к тому, что заготовка вылетит (взлетит вверх) и приведет к травме.

Всегда шлифуйте внешние изгибы с левой стороны от центра на шлифовальном диске, как показано на рисунке. Вращающийся вниз шлифовальный диск безопасно опускает заготовку на рабочий стол, где ею можно безопасно управлять. (Рис. 18)

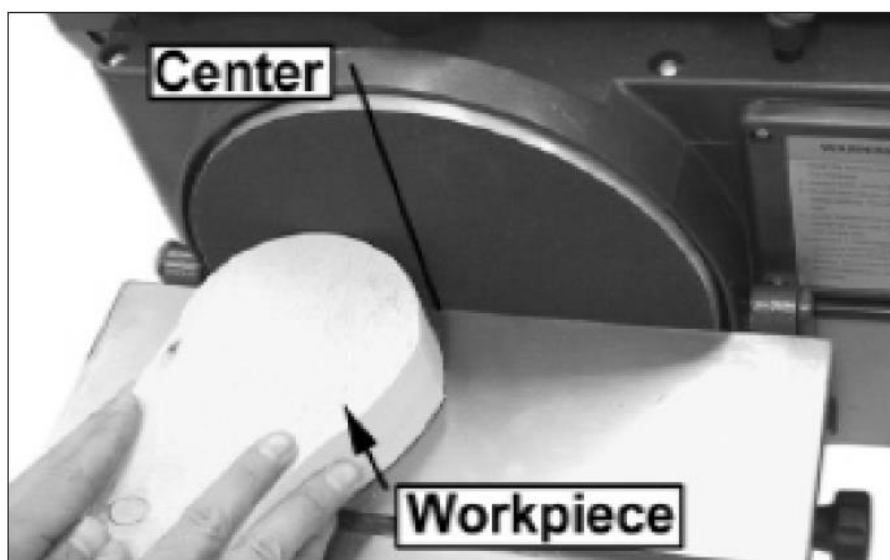


Рис.18

ШЛИФОВАНИЕ НЕБОЛЬШИХ ТОРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ НА ШЛИФОВАЛЬНОМ ДИСКЕ

ПРИМЕЧАНИЕ: Для этой операции рекомендуется использовать угловой упор для шлифования под углом - транспортер.

Всегда перемещайте заготовку по левой стороне от центра на поверхности шлифовального диска, как показано на рисунке. (См. рис. 19)

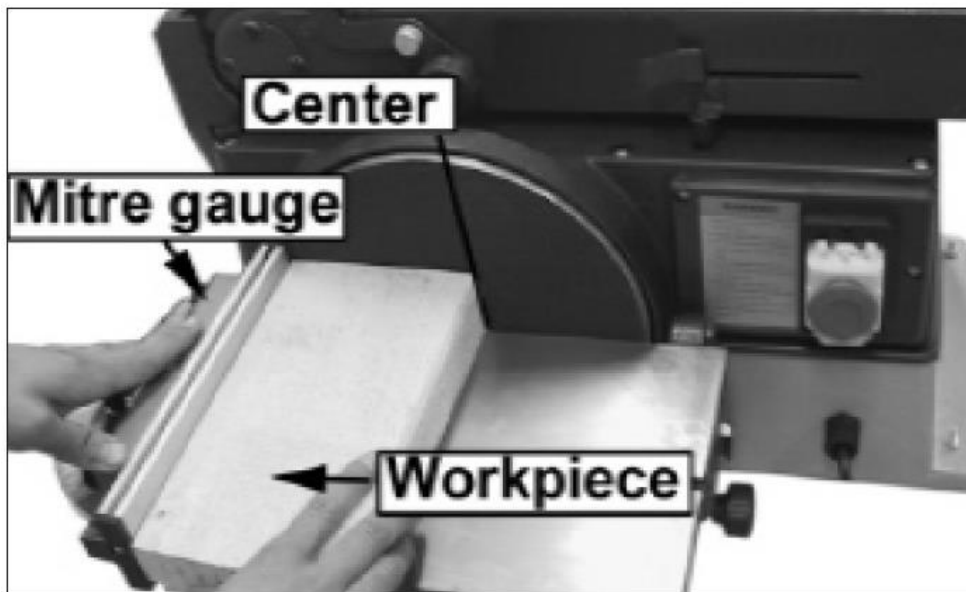


Рис. 19

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Прикладывание заготовки к правой стороне диска может привести к тому, что заготовка взлетит вверх (отдача) и приведет к травме.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ ! В целях вашей безопасности перед регулировкой, обслуживанием или смазкой ленточно-дискового шлифовального станка выньте вилку из розетки источника питания.

Чтобы избежать поражения электрическим током или пожара, любой ремонт электрических систем должен выполняться только квалифицированными специалистами по техническому обслуживанию. Устройство должно быть собрано в точном соответствии с заводскими спецификациями.

1. Нанесите легкий слой восковой пасты на рабочий стол, чтобы облегчить подачу заготовки и уменьшить количество ржавчины.
2. Используйте сжатый воздух для регулярного выдувания пыли и мусора из шлифовального станка и двигателя. (См. рис. 20)

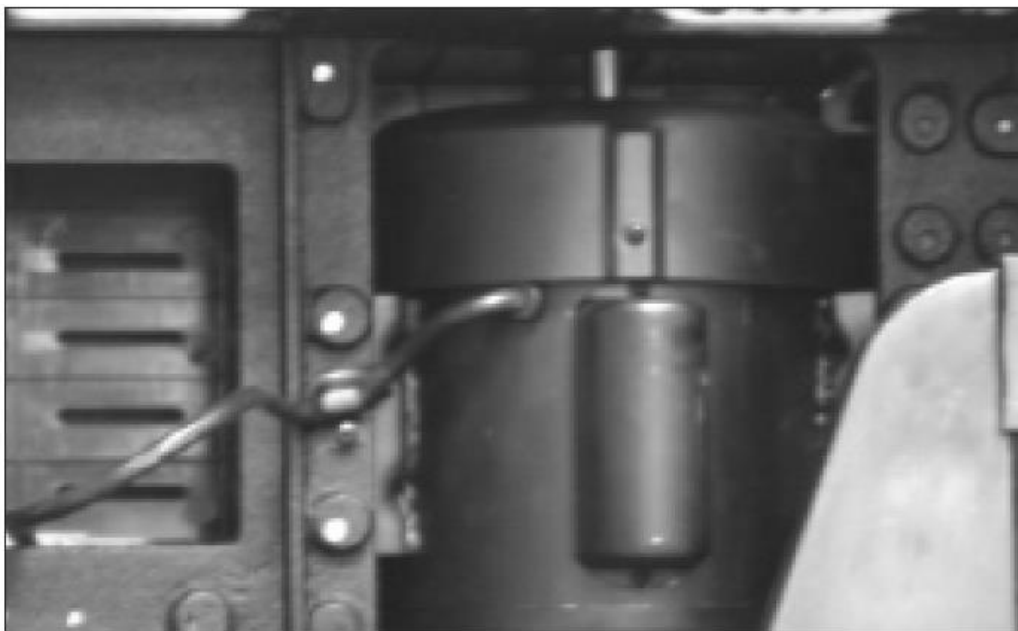


Рис20

3. Если шнур питания изношен, перерезан или каким-либо образом поврежден, немедленно отремонтируйте его.

ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

1. С помощью крестообразной отвертки выверните три винта с торцевой головкой, расположенные в крышке. (См. рис. 21)

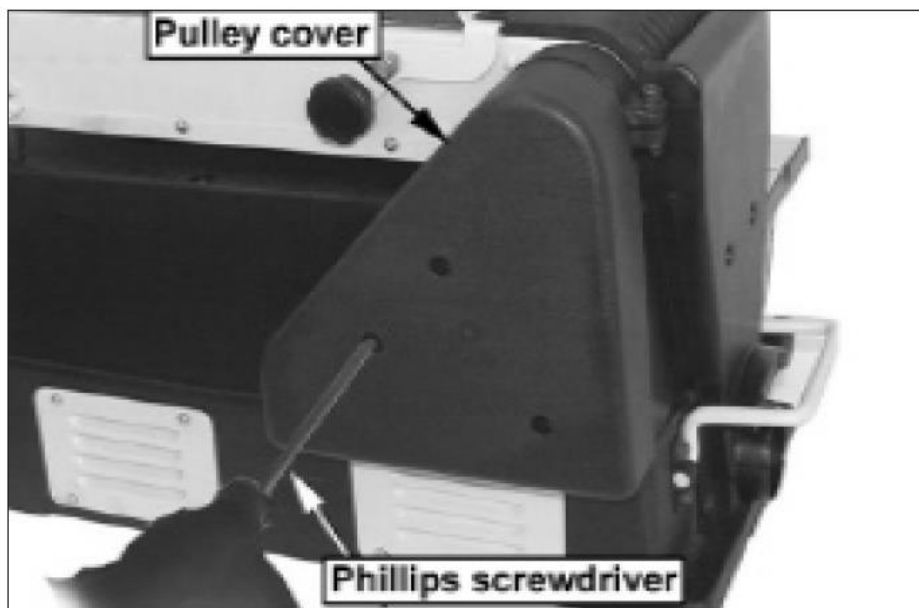


Рис. 21

2. Снимите крышку.
3. Ослабьте четыре винта с шестигранной головкой М8, чтобы шкивы сдвинулись настолько, чтобы на них можно было надеть ремень. Наденьте ремень на шкив двигателя и приводную балку, как показано на рисунке. (См. рис. 22)

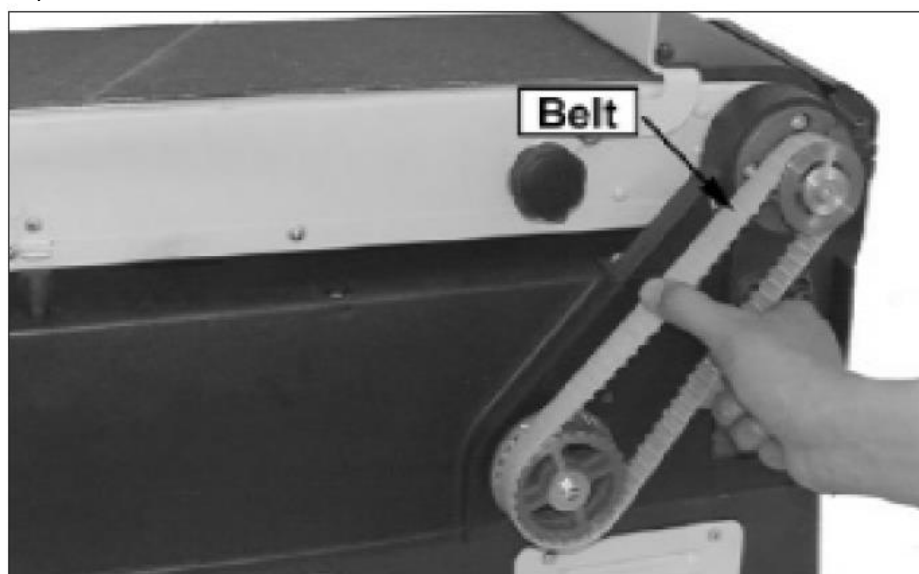


Рис. 22

4. Отрегулируйте натяжение ремня, вставив гаечный ключ в регулировочный зазор. Надавите на гаечный ключ, чтобы затянуть натяжение между двумя шкивами.
5. Тщательно затяните четыре винта с шестигранной головкой М8.
6. Проверьте натяжение ремня, положив пальцы по обе стороны от ремня и сжав их. Ремень должен "поддаваться", или прогнуться, примерно на 6 мм [1/4 дюйма]. (См. рис. 23)

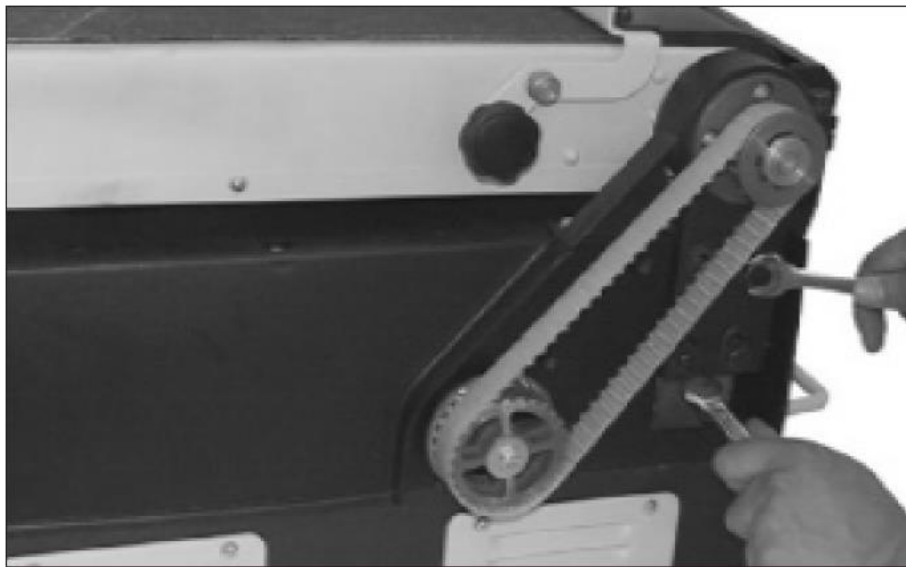


Рис. 23

7. Найдите крышку шкива и установите ее внутри краев корпуса шкива.

8. С помощью крестообразной отвертки установите на место и затяните три винта с головкой поддона.
предупреждение

Слишком сильное натяжение шкивного ремня может привести к повышенному шуму и перегрузке двигателя.

Недостаточное натяжение шкивного ремня может привести к преждевременному выходу ремня из строя.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
Шлифовальный станок не работает	1. Не подключен к настенной розетке. 2. Запирающий ключ не вставлен. 3. Неисправен выключатель питания. 4. Проблема с двигателем или проводкой.	1. Подключите вилку к настенной розетке. 2. Вставьте запирающий ключ. 3. Замените выключатель питания. 4. Обратитесь к квалифицированному специалисту
Двигатель замедляется при шлифовании	1. Приводной ремень слишком туго натянут. 2. Слишком сильное давление на заготовку.	1. Уменьшите напряжение приводного ремня. 2. При шлифовании прикладывайте меньшее давление к обрабатываемой детали
Шлифовальная лента съезжает с барабанов.	1. Неправильное установления шлифовальная лента.	1. Отрегулируйте шлифовальную ленту.
Заготовка подгорает.	1. Шлифовальный диск или лента загрязнены.	1. Очистите или замените диск или ленту.
Шлифовальный станок издает чрезмерный шум.	1. Приводной ремень слишком туго натянут, подшипники необходимо смазать.	1. Уменьшите натяжение, смажьте подшипники маслом

9. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BDS610

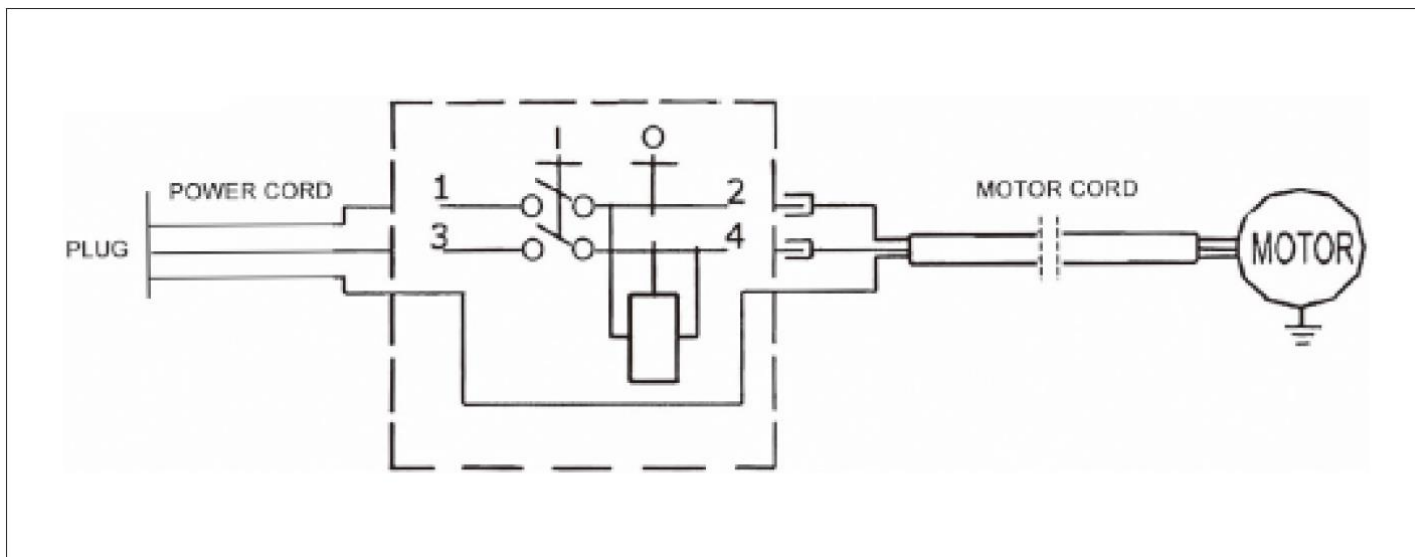
ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления электрическому току, чтобы снизить риск поражения электрическим током. Этот инструмент оснащен электрическим шнуром с проводником заземления оборудования и вилкой заземления. Вилка должна быть вставлена в соответствующую розетку, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со всеми

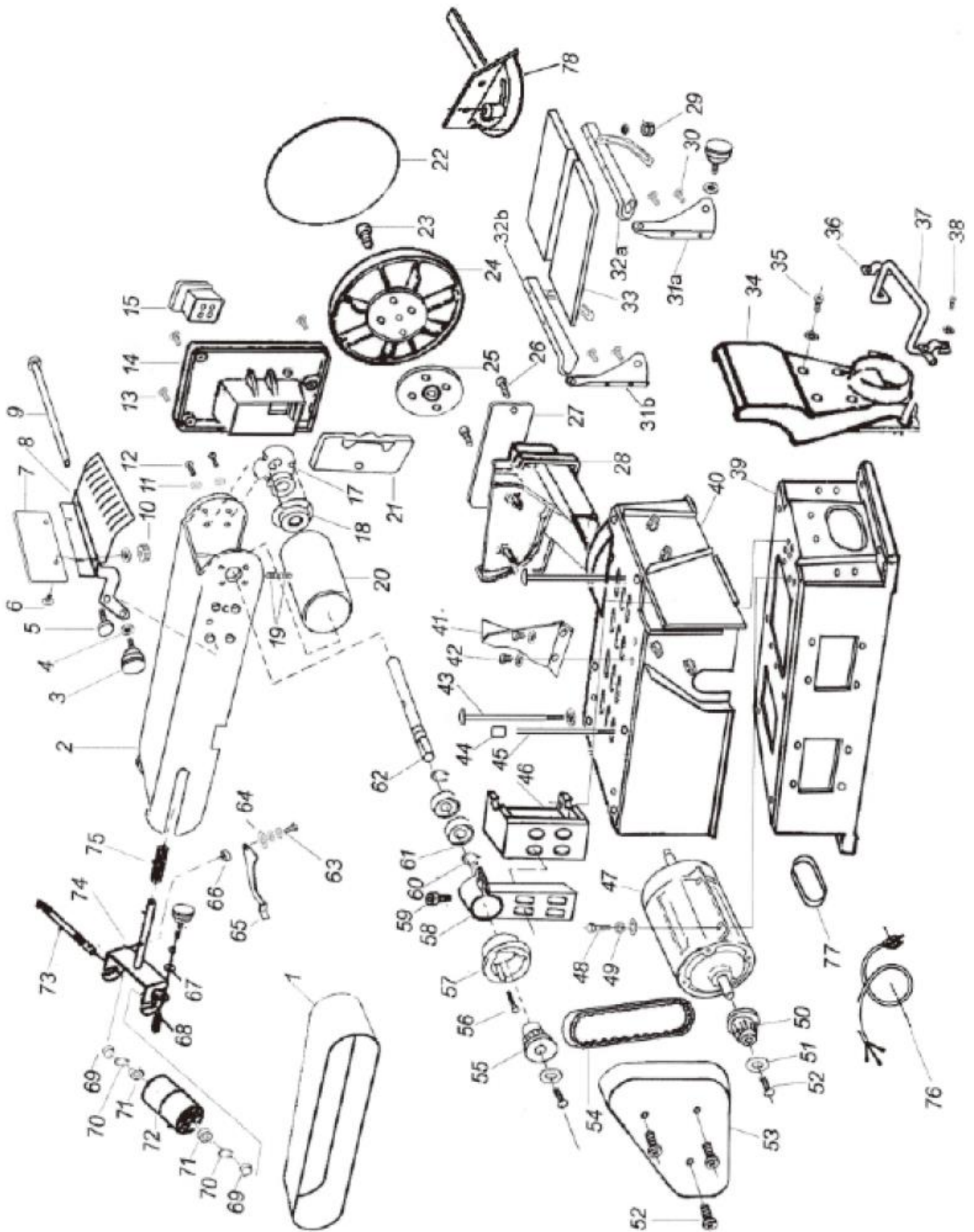
местными нормами и предписаниями.

Не модифицируйте прилагаемый штекер. Если он не подходит к розетке, обратитесь к квалифицированному электрику за установкой соответствующей розетки. Неправильное подключение заземляющего провода оборудования может привести к поражению электрическим током. Проводник с изоляцией, имеющей внешнюю поверхность зеленого цвета с желтыми полосами или без них, является проводником заземления оборудования. Если необходим ремонт или замена электрического шнура или вилки, не подключайте провод заземления оборудования к клемме, находящейся под напряжением.

Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не до конца поняли инструкции по заземлению или сомневаетесь в том, правильно ли заземлен инструмент. Используйте только трехпроводные удлинители с трехконтактными штекерами заземления и трехполюсными розетками, к которым подключается вилка инструмента.



10. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BDS610



Чертеж №.1 Общая схема.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB MM491G

ПО З	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	НОМЕР ДЕТАЛИ ПО КАТАЛОГУ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	КОЛ- ВО
1	ШЛИФОВАЛЬНАЯ ЛЕНТА 6' X 48"	SANDING BET 6' X 48"	JL61020032	1
2	КОРПУС УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ	BED	JL61021 DOO-117U	1
3	РУЧКА	KNOB	JL20061101/2-C01S	1
4	ШАЙБА	WASHER	WSH8GB966	1
5	ВИНТ	WING SCREW	JL61040D05	1
6	ВИНТ M6X16	SUNK HEAD SCREW M6X16	M6X16G881BB	1
7	РАБОЧИЙ СТОЛ УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ	WORK TABLE FOR BELT	JL61040DOB-117U	1
8	ОПОРА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ	WORK SUPPORT FOR SANDER BELT	JL61040D03A-117U	1
8A	ПОДСТАВКА ДЛЯ СУСЛА ПЛАСТИКОВАЯ С ЗАЩИТНЫМ КОЖУХОМ	WORT SUPPORT PLASTIC BET SHROUD	JL61040007-0015	1
9	СТОПОРНЫЙ ШТИФТ, ОПОРА WCRT	LOCK PIN, WCRT SUPPORT	JL61040D04	1
1D	БАРАШКОВАЯ ГАЙКА M6	WING NUT M6	JL20061003-001S	1
11	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 5 ММ	LOCK WASNER-NEIICAI 5MM	WSH5G5B52D2Z	1
12	ВИНТ M5x8	PAN HEAD SCREW M5x8	M5XUG8818B	1
13	ВИНТ M5x16	PAN HEAD SCREW M5x16	ST4D2X25GB845B	1
14	КОРПУС ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	SWITCH HOUSING	JL60062D01-001S	1
15	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	NO-VOT SWRTCH	JD12-10ZF-230V	1
17	РАСПОРКА ПОДШИПНИКА	BEARRING SPACER	JL61020DOB	1
1B	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	BEARRING CAP	JL61020007	1
19	ВИНТ M8x10	SOCKET HEAD SCREW M8x10	M8X10G8E06	1
20	ПРИВОДНОЙ БАРАБАН	DRIVER DRUM	JL61020D05	1
21	КРЫШКА, КОРПУС ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	COVER, SWITCH HOUSING	JL60062D02-001S	1
22	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ (АБРАЗИВНЫЙ) ДИСК 10"	PAD -10* DA. SANDPAPER	JL61020033	1
23	ВИНТ M6X12	SCREW-PAR CROSS M6X12	M6X10G870Z	1
24	ДИСК	DISC	JL61030D01	1
25	ОПОРНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДИСК	SUPPORT SANDING DISC	JL61030DO2A	1
26	РЕЗЬБОВОЙ ВИНТ M4x12	TAPPING SCREW M4x12	M5X4OG870Z	1
27	КОЖУХ ДИСКА	DISC GUARD	JL61010005-117U	1
28	ОПОРНА ПЛАСТИНА	DISC-SHROUD	JL6101DDO5-0C1S	1
29	ГАЙКА M5	HEX NUT M5	M6G8617DZ	1
30	ВИНТ M6X16	PAN HEAD SCREW M6X16	M6X16G85781Z	1
31A	КРОНШТЕЙН СТОЛА, ЛЕВЫЙ	MOUNT TABLE SUPPORT, LEFT	JL61030D05-001Y	1

31B	КРОНШТЕЙН СТОЛА, ПРАВЫЙ	MOUNT TABLE SUPPORT, RIGNT	JL61034D0CW01Y	2
32A	ОПОРА СТОЛА, ЛЕВАЯ	TABLE SAPPORT LEFT	JL61032000-001Y	2
32B	ОПОРА СТОЛА, ПРАВАЯ	TABLE SAPPORT LEFT	JL61D33DOD-OC1Y	2
33	СТОЛ	TABLE	JL61D30G10A-D01G	1
34	ПЫЛЕСБОРНИК	DUST COLLECTOR	JL610100030015	1
35	ВИНТ М5x16	PAN READ SCREW M5x16	M5X16GB81BB	1
36	ЗАЖИМНАЯ РУЧКА	CLAMP HANDLE	JL61D10014001Y	1
37	РУЧКА	HANDLE	JL61D10013	1
38	ВИНТ М5X16	PAN HEAD SCREW M5X16	M6X16GB81BB	1
39	ОСНОВАНИЕ	CAST BASE	JL610100C1-001G	1
40	КРЫШКА ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR COVER	JL610100C2-001S	1
41	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ, НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ	SAFETY GUARD, SANDING PELT LOWER	JL6101D012-001S	1
42	ВИНТ М5x8	PAN READ SEREW M5x8	M5X1CG&318Z	1
43	РЕЗЬБА М6X 145	THREAD M6x145	M6X145G©EI8Z	1
44	РЕЗИНОВАЯ ВТУЛКА	RUBBER SLEEVE	JL61010011-001S	1
45	ОПОРНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	SUPPORT STEM	JL61010C10	1
46	ФИКСАТОР ОСНОВАНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ	LOCK BASE SANDER BELT	J L61020026-001G	1
47	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	YYG9ODC64	2
48	ВИНТ	HFEH HEAD SEREW	MBX16G65781Z	1
49	ФИКСИРУЮЩАЯ ШАЙБА	LOCK WASNER	WSH3GB93Z	1
50	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	JL61020027	1
51	ШАЙБА	COUNTERSINK WASHER	WSH5GB52&7Z	1
52	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	JL6102DOD1	1
53	КРЫШКА ШКИВА	PULEY COVER	JL6101DOC4-031S	1
54	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ	TIMING BELT	JL61020034	1
55	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	JL61020002	1
56	ВИНТ М5x25	FIAT HEAD SEREW M5x25	M6X2CG67CZ	1
57	ОПОРА ПОДШИПНИКА	BEARING SUPPORT	JL6102DOD4	1
58	СТОПОРНАЯ ПЛАСТИНА / ШЛИФОВАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	LOCK PLATE / SANDER PLATE	JL61Q2D0C5-117L	1
59	СТОПОРНЫЙ ВИНТ М8X25	HEX LOCKET CAP SEREW M8X25	MSX2EG65783B	1
60	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 15 ММ	RETAINING RING 15MM	CLP15GB394D1B	1
61	ПОДШИПНИК	BALL BEARING	BRG80202G6278	1
62	ПРИВОДНОЙ ВАЛ	DRIVE SHAFT	JL61020025	1
63	ВИНТ М5x16	PAN HOEAD SEREW M5x16	M5X16G88186	1
64	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА	RUBBER WASHER	JL61020021-001S	1

65	РЫЧАГ НАТЯЖЕНИЯ	TENSION LEVEL	JL61D2D023-117U	1
66	РАСПОРКА РЫЧАГА	LEVER SPACER	JL61020013	1
67	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА	RUBBER WASHER	JL6CC20018	1
68	УКАЗАТЕЛЬНАЯ ПРУЖИНА	INDEX SPRING	JL61020020	1
69	РЕЗИНОВАЯ ВТУЛКА	RUBBER BUSHING	JL61020022	1
70	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 12 ММ	RETAINING RING 12MM	CLP12GB8&4D1B	1
71	ПОДШИПНИК	BALL BEARING	BRG80101GB278	1
72	БАРАБАН	IDLER DRUM	JL6102DO17	1
73	ВАЛ	IDLER SHAFT	JL61020016	1
74	НАПРАВЛЯЮЩАЯ БАРАБАНА	DRUM GUIDE	JL61022000	1
75	ПРУЖИНА	INDEX SPRING	JL61020015	1
76	ШНУР ПИТАНИЯ С ВИЛКОЙ	POWER CORD W.PLUG	SA3752300-483	2
77	РЕЗИНОВАЯ ВТУЛКА	'D' SHAPE RUBBER BUSHING	JL61D1DOD9-OD1S	1
78	ТРАНСПОРТИР	MITTER GAUGE	JL610K2000	1



Производитель

ЦИНДАО КАПИТАЛ РЕСУРС ЕЛЕКТРИК КО. ЛТД
КИТАЙ, №155 УЛ. ЧЖУЧЖОУ, Г. ЦИНДАО, ШАНДОНГ

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»

РОССИЯ, 105082, Г. МОСКВА, СПАРТАКОВСКАЯ ПЛ.,

Д. 14, СТР. 3, ЭТАЖ 2, КОМ. 9

7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42,

факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам

sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения

оборудования support@harvey-rus.ru - по вопросу

технической поддержки оборудования www.harvey-rus.ru