



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB BD4800



Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	2
2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКОВ.....	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD4800	5
4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	5
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
6. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	7
7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	11
8. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD4800.....	15
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	16
10. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD4800	17

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 вилкой 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 легко воспламеняющихся 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 делает более безопасным и более качественной работу 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 АКСЕССУАРЫ. 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 ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ.

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

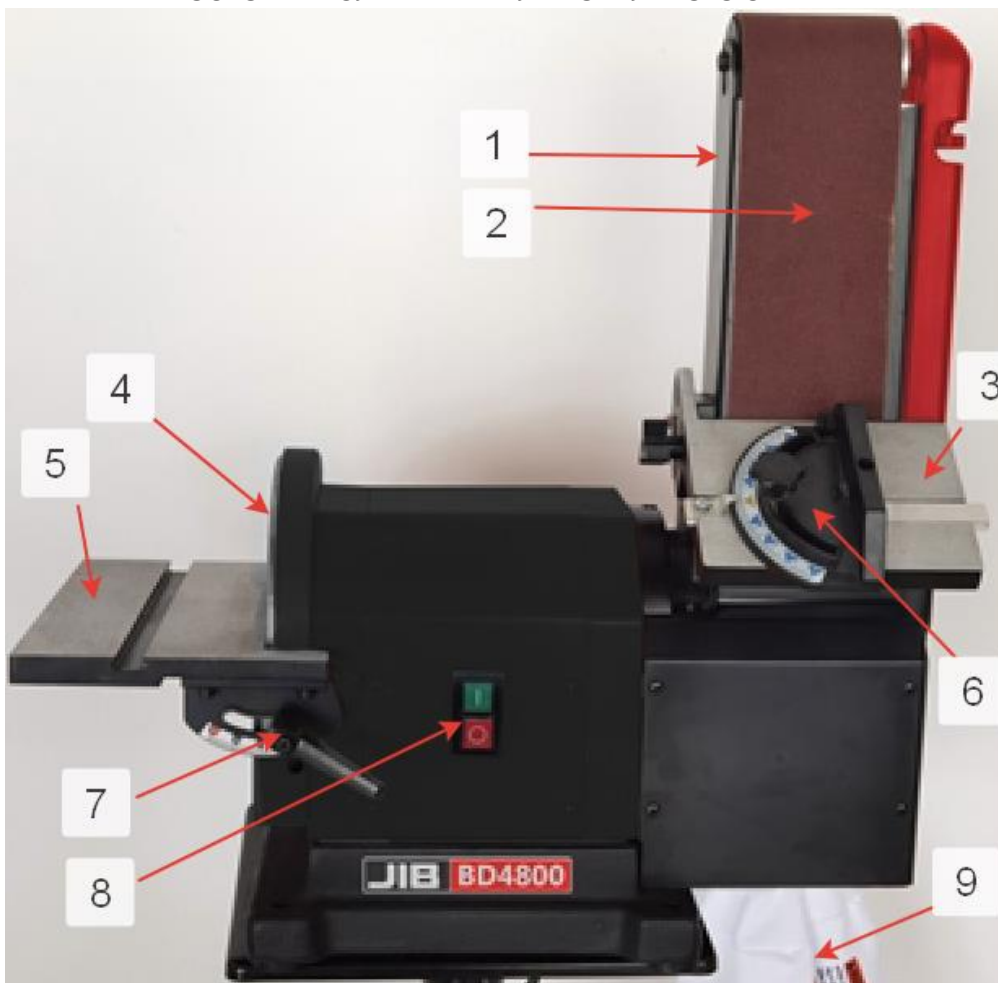
25. ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ РЕСПИРАТОР, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ВДЫХАНИЕ ОПАСНОЙ ПЫЛИ ИЛИ ВОЗДУХА ЧАСТИЦЫ, включая древесную пыль, кристаллическую кремнеземную пыль и асбестовую пыль. Направьте частицы подальше от лица и тела. Всегда используйте инструмент в хорошо проветриваемом помещении и обеспечьте надлежащее 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 BD4800

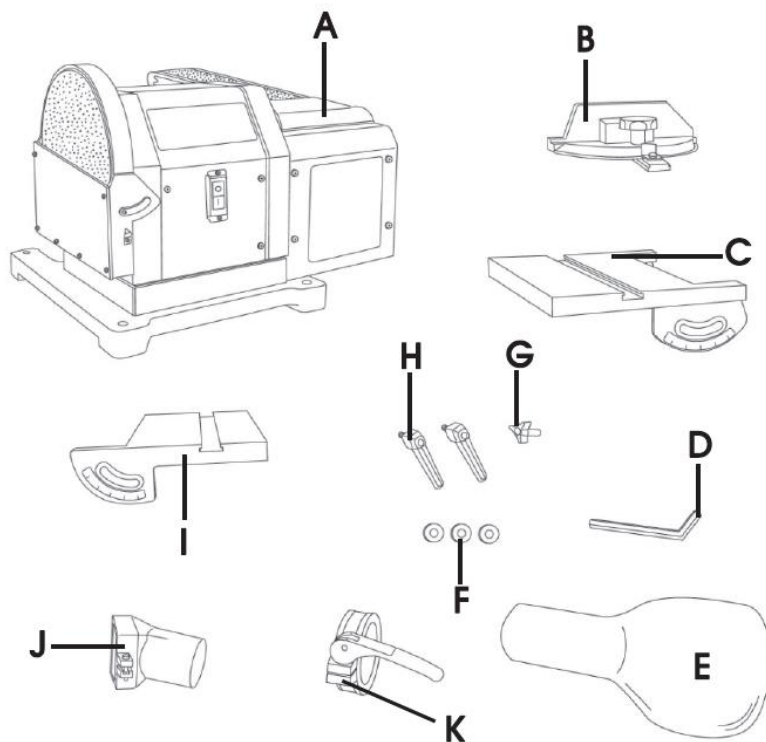
Диаметр тарелки	203 мм
Длина абразивной ленты	914 мм
Ширина абразивной ленты	100 мм
Частота вращения тарелки	2980 об/мин
Скорость ленты	9 м/с
Диаметр патрубка аспирации опилок	63.5 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,75 кВт/3,3А
Мощность двигателя	0,5 кВт
Масса нетто / брутто	21 / 24 кг

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА



- | | | | |
|---|---------------------------------------|---|--|
| 1 | Узел шлифовальной ленты | 6 | Транспортер |
| 2 | Шлифовальная лента | 7 | Ручка фиксации рабочего стола узла шлифовального диска |
| 3 | Рабочий стол узла шлифовальной ленты | 8 | Включатель/Выключатель |
| 4 | Шлифовальный диск | 9 | Мешок для сбора пыли |
| 5 | Рабочий стол узла шлифовального диска | | |

5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



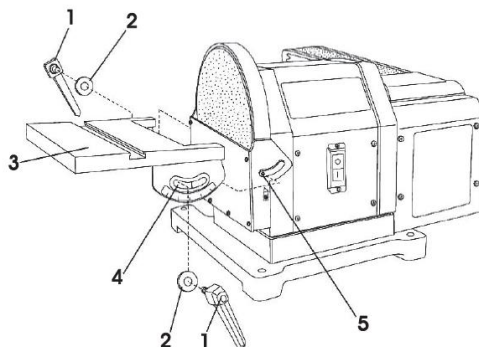
A	Шлифовальный станок JIB BS4800	1
B	Угловой упор (транспортер)	1
C	Рабочий стол для шлифовального диска	1
D	Шестигранный ключ	1
E	Мешок для сбора пыли	1
F	Шайбы	3
G	Ручка	1
H	Ручка H-образного замка	2
I	Рабочий стол для шлифовальной лены	1
J	Патрубок аспирации опилок	1
K	Зажим мешка для сбора пыли	1

6. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА (Рис.1).

1. Возьмите ручки фиксатора рабочего стола (1) и шайбы (2).
2. Установите рабочий стол (3) на шлифовальный станок, совместив полукруглый паз (4) и резьбовое отверстие (5).
3. Установите шайбу (2) на ручку фиксатора рабочего стола (1), вставьте в полукруглый паз (4), а затем затяните в резьбовое отверстие (5), повторите тоже самое с другой стороны стола.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед началом работы на станке всегда проверяйте, плотно ли затянуты обе ручки фиксации.



ВНИМАНИЕ: Чтобы избежать защемления заготовки или пальцев между рабочей поверхностью (1) и шлифовальным диском (2), оставьте зазор не более 1,6 мм, как показано на Рис.1

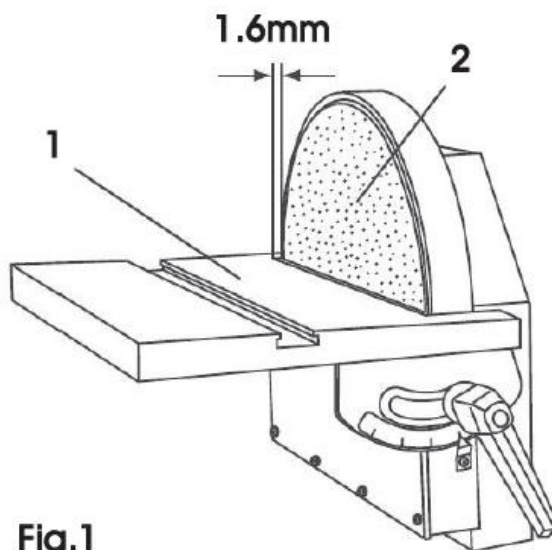


Fig.1

Рисунок №1

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (Рис.2-3).

1. Ослабьте винт фиксации угла наклона шлифовальной ленты (1) с помощью шестигранного ключа диаметром 5 мм, поднимите станину (2) и установите в вертикальное положение, затем снова затяните винт.
2. Найдите ручку рабочего стола (3) и шайбу (4).
3. Установите рабочий стол (5) на раму шлифовального станка, совместив полукруглый паз (6) с резьбовым отверстием (7).
4. Установите шайбу (4) на резьбовой стержень ручки рабочего стола (3).
5. Вставьте через полукруглый паз (6) и затяните в резьбовое отверстие (7).

ПРИМЕЧАНИЕ: Рабочий стол для узла шлифовальной ленты следует использовать для поддержки заготовок при всех операциях шлифования, за исключением обработки по внутренним изгибам.

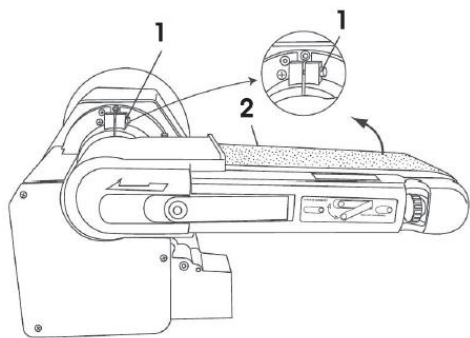


Рисунок №2

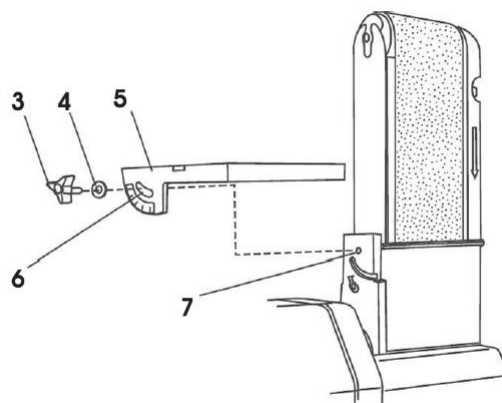


Рисунок №3

УСТАНОВКА ПАРТУБКА АСПИРАЦИИ ОПИЛОК И ПЫЛИ (Рис.4).

1. Убедитесь, что основание шлифовальной ленты (1) находится в вертикальном положении (как показано на Рис.3).
2. Ослабьте винт с шестигранной головкой (2) с помощью шестигранного ключа 5 мм, присоедините патрубок аспирации (3) к отверстию для сбора пыли (4) и снова затяните винт с шестигранной головкой (2).

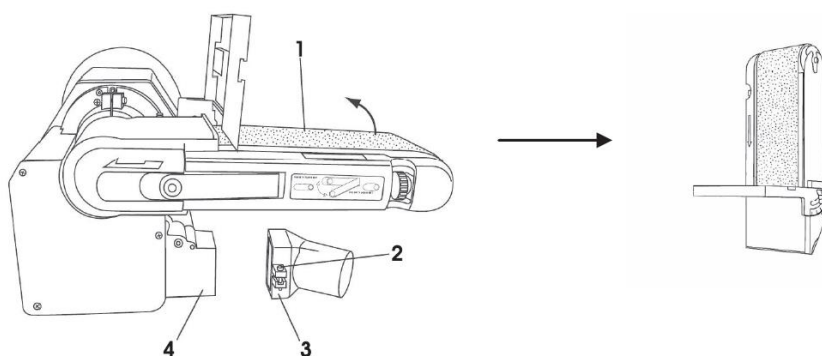


Рисунок №4

УСТАНОВКА МЕШКА ДЛЯ СБОРА ПЫЛИ (Рис.5).

3. Вставьте отверстие мешка для сбора пыли (4) в зажим мешка (5).
4. Прикрепите мешок для пыли (4) к отверстию патрубка аспирации (3).
5. Перед фиксацией затяните ручку зажима мешка (7) по часовой стрелке на один или два полных оборота, не затягивайте слишком сильно.

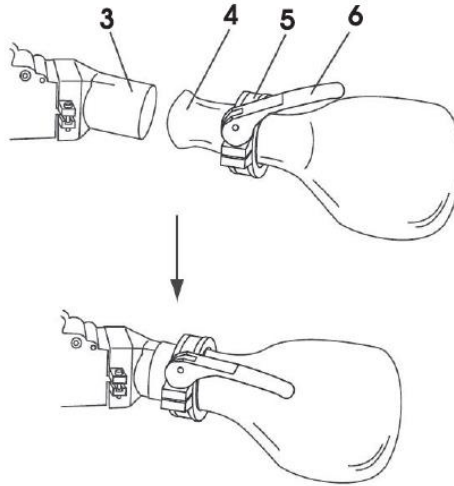


Рисунок №5

ПРИМЕЧАНИЕ: Важно, чтобы мешок для пыли был подсоединен к шлифовальному стану перед началом работы. Так же рекомендуется использовать маску или респиратор, даже когда мешок для пыли подсоединен.

РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА (Рис.6)

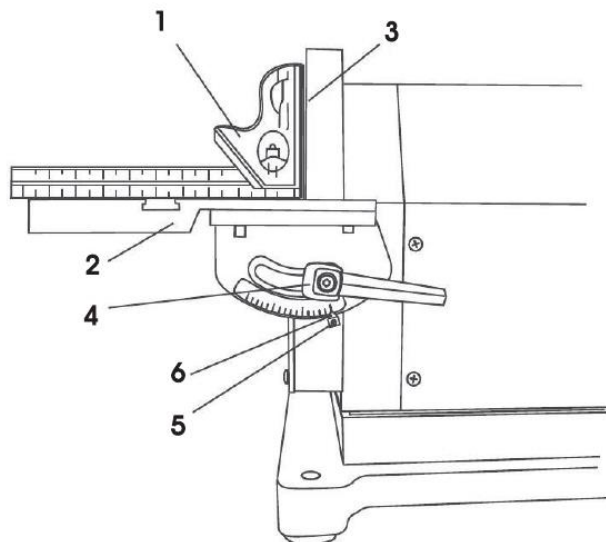


Рисунок №6

1. Используя комбинированный угольник (1), положите одну сторону угольника на рабочий стол для шлифовального диска (2), а другую сторону прижмите к шлифовальному диску (3), чтобы проверить, что стол установлен углом 90°.
2. Если она не расположена под углом 90°, ослабьте фиксирующие ручки (4).

3. Отрегулируйте наклон стола с помощью угольника и снова затяните фиксирующие ручки (4).
4. Ослабьте винт (5) и установите указатель шкалы (6) в положение 0°.

РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РАБОЧЕГО СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (Рис.7).

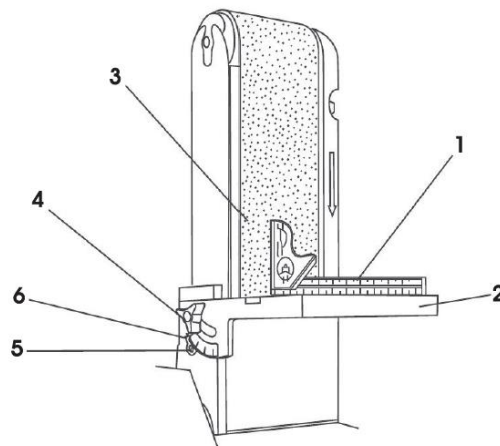


Рисунок №7

1. Используя комбинированный угольник (1), положите одну сторону угольника на рабочий стол для шлифовальной ленты (2), другую сторону приложите к шлифовальной ленте (3) и проверьте, установлена ли она под углом 90°.
2. Если угол наклона не равен 90°, ослабьте ручку фиксации стола (4), отрегулируйте угол наклона стола по отношению к шлифовальной ленте и снова затяните ручку фиксации.
3. Ослабьте винт (5) и установите указатель шкалы (6) в положение 0°.

РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (Рис.8)

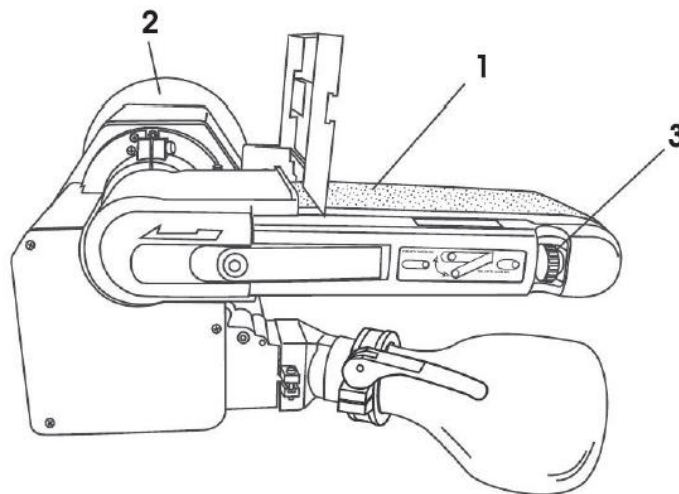


Рисунок №8

1. Медленно поворачивайте шлифовальную ленту вручную, отмечая, имеет ли она тенденцию соскальзывать со станины и в какую сторону - переднюю или заднюю.
2. Если шлифовальная лента не съезжает в разные стороны, значит, ремень закреплен правильно.
3. Если смотреть с торца переключателя, если шлифовка проходит по направлению к диску (2), слегка поверните ручку регулировки (3) по часовой стрелке.
4. Если смотреть со стороны переключателя, если шлифовальная лента отходит от диска, слегка поверните ручку регулировки шлифовальной ленты (3) против часовой стрелки.
5. При необходимости отрегулируйте ручку регулировки еще на 1/4 оборота.

7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ПРИМЕЧАНИЕ: Шлифовальный станок предназначен только для шлифования древесины или изделий из нее. Он не подходит для работы с любым типом металла - ваша гарантия будет аннулирована, если шлифовальный станок будет использоваться для этой цели.

ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ НА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЕ (Рис.9).

При использовании шлифовальной ленты в горизонтальном положении для шлифования поверхности или кромок всегда необходимо использовать рабочий стол для шлифовальной ленты (1). Всегда крепко держите заготовку (2), держа пальцы подальше от шлифовальной ленты. Всегда прижимайте конец заготовки к рабочему столу ленты (1) и равномерно перемещайте заготовку по шлифовальной ленте. Надавливайте только настолько, чтобы шлифовальная лента могла удалить материал. Соблюдайте особую осторожность при шлифовании очень тонких деталей.

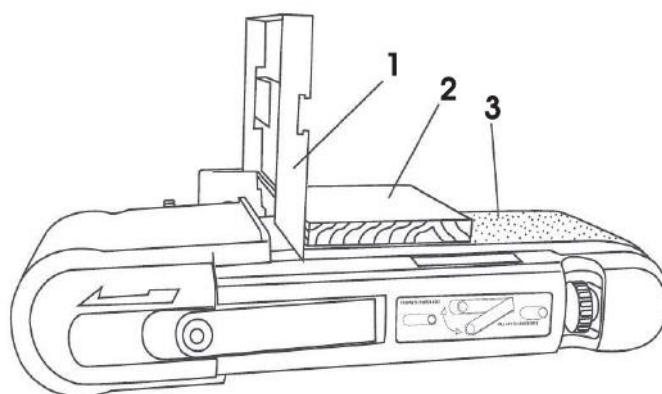


Рисунок №9

ШЛИФОВАНИЕ ВНУТРИ ИЗГИБОВ (Рис.10).

ПРИМЕЧАНИЕ: Во избежание травм, не прикладывайте конец заготовки к шлифовальному барабану во время начала работы на холостом ходу (1). Это может привести к взлету заготовки или вызвать отдачу. При соблюдении осторожности работы шлифовального барабана на холостом ходу (1) можно выполнить шлифование внутренних изгибов от руки. Никогда не пытайтесь шлифовать концы заготовки при работе шлифовального барабана на холостом ходу (1).

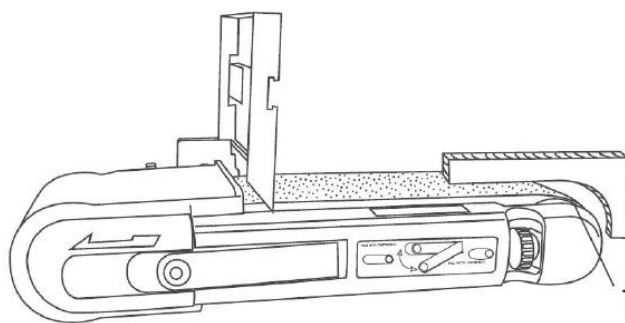


Рисунок №10

ВЕРТИКАЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ НА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЕ (Рис.11-12).

Шлифовальный станок может шлифовать как вертикально, так и горизонтально. В зависимости от потребностей пользователя и обрабатываемой детали рабочий стол может использоваться как в горизонтальном, так и в вертикальном положении

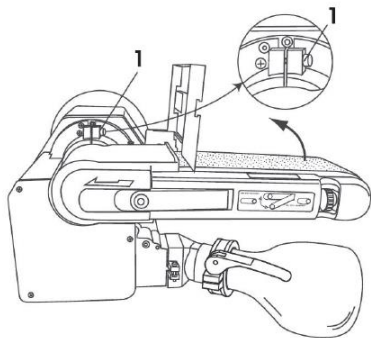


Рисунок №11

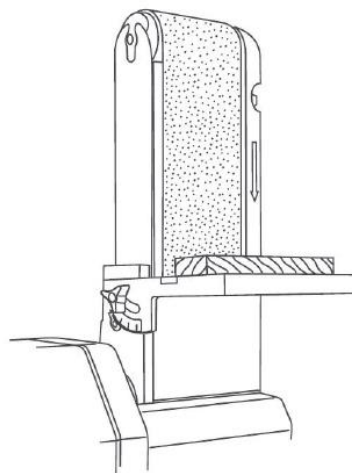


Рисунок №12

1. Возьмите шестигранный ключ диаметром 5 мм.
2. Ослабьте внутренний шестигранный винт (1), повернув его против часовой стрелки.
3. Вручную переместите шлифовальный слой в вертикальное или горизонтальное положение, по мере необходимости.
4. Снова затяните внутренний шестигранный винт (1), повернув его по часовой стрелке.

ШЛИФОВАНИЕ ЗАГОТОВКИ С ПОВОРОТОМ (Рис.13)

Шлифование внешних изгибов следует производить от руки на шлифовальном диске (1). Держите пальцы на расстоянии не менее 25,4 мм от шлифовального диска.

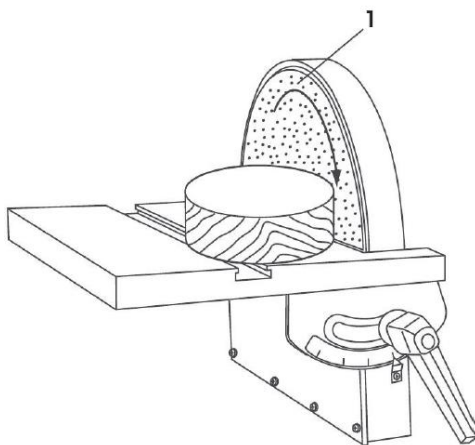


Рисунок №13

ПРИМЕЧАНИЕ: Всегда шлифуйте с правой (обращенной вниз) стороны шлифовального диска (1), как показано на рисунке. Положение на левой (обращенной вверх) стороне шлифовального диска может привести к подпрыгиванию или отдаче обрабатываемой детали.

ПРИМЕЧАНИЕ: Край стола должен располагаться на расстоянии не более 1,6 мм от шлифовального диска, чтобы избежать зажатия заготовки или пальцев между дисковым столом и шлифовальным диском.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА (Рис.14).

Примечание: Во избежание травм выключите шлифовальный станок и отсоедините его от источника электрического питания перед снятием и установкой шлифовального диска.

Примечание: Шлифовальный диск предварительно монтируется на заводе-изготовителе. Используйте только шлифовальные диски диаметром 8 дюймов (203 мм).

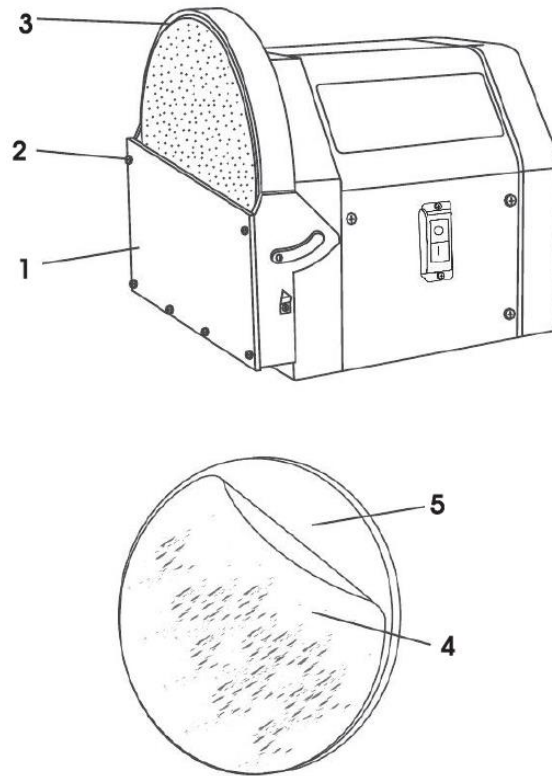


Рисунок №14

- 1.Снимите рабочий стол для шлифовального диска, а затем снимите крышку диска (1), открутив шесть винтов (2).
- 2.Извлеките шлифовальный диск и очистите его от остатков, оставшихся на дисковой пластине (3). Для удаления этого налета используйте только минеральные спирты.
- 3.Снимите пластик (4) с нового шлифовального диска (5) и аккуратно прижмите шлифовальный диск к шлифовальной пластине. Убедитесь, что диск расположен по центру пластины.
- 4.Установите на место крышку диска, затяните винты и установите шлифовальный стол обратно на устройство.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (Рис.15).

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях вашей безопасности выключите прибор и отсоедините сетевой шнур от электрической розетки перед регулировкой или проведением технического обслуживания шлифовальной машины.
 Примечание: Используйте только шлифовальные ленты шириной 4 дюйма (102 мм) и длиной 136 дюймов (914 мм).

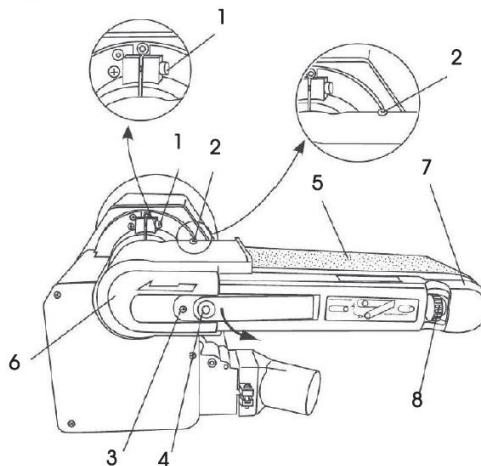
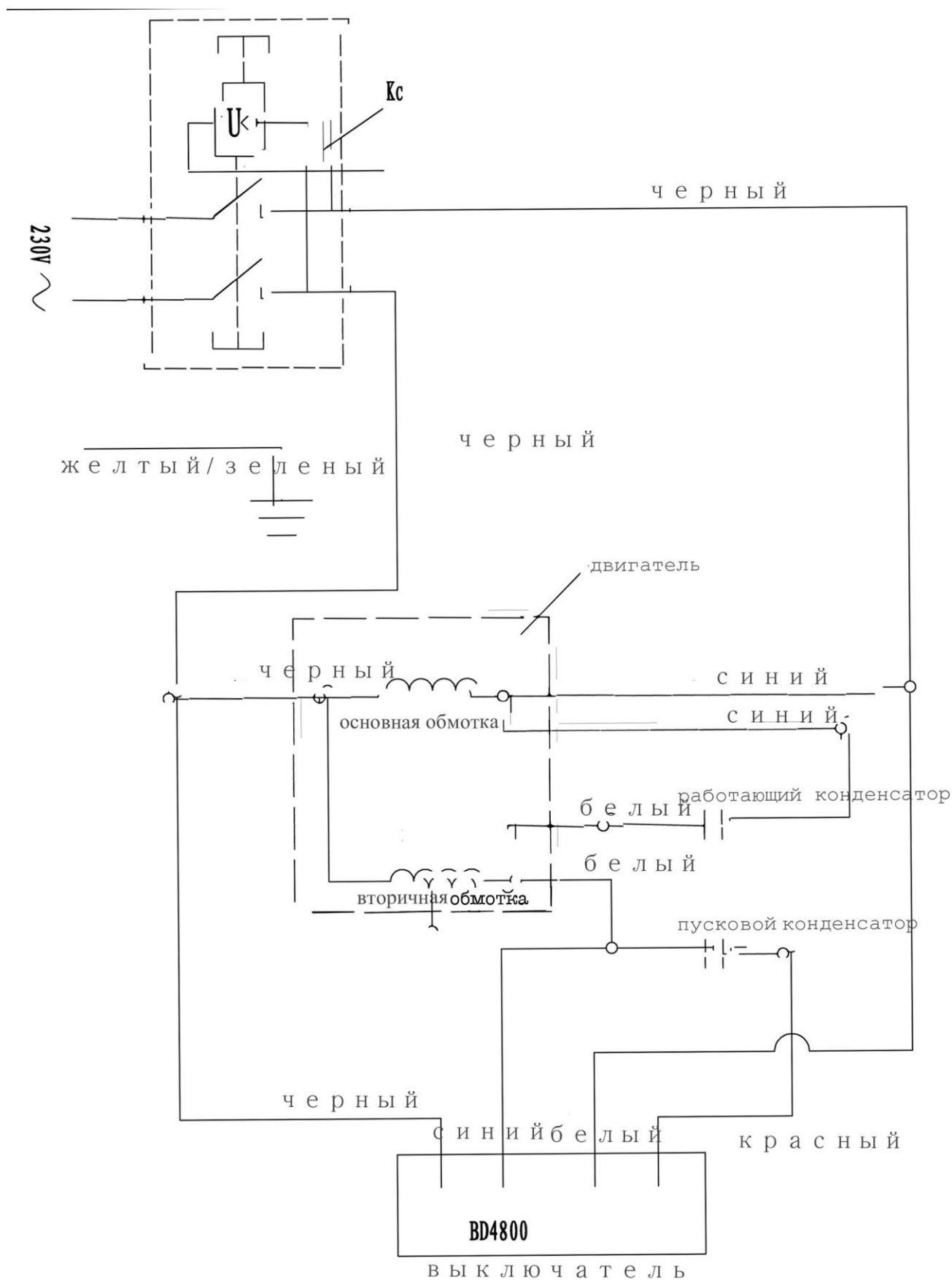


Рисунок №15

1. Снимите рабочий стол для шлифовальной ленты.
2. Расположите опорную раму ленточного конвейера горизонтально, как показано на Рис.15. Ослабьте внутренний шестигранный винт (1) с помощью шестигранного ключа диаметром 5 мм, повернув его против часовой стрелки. Не откручивайте винт!
3. Отверните два винта (2, 3) с помощью отвертки и потяните за рычаг натяжения (4), чтобы ослабить натяжение шлифовальной ленты (5). Снимите крышку выпускного отверстия ленты (6).
4. Снимите шлифовальную ленту (5) с обоих шлифовальных барабанов (7).
5. Поместите новую шлифовальную ленту поверх шлифовальных барабанов. Убедитесь, что стрелка ремня, расположенная на внутренней стороне ремня, направлена в правильном направлении.
6. Установите на место крышку ремня безопасности (6). Установите на место и затяните два винта (2, 3) и нажмите на рычаг натяжения (4), чтобы натянуть ремень.
7. Закрепите шлифовальную ленту.
8. Подключите шлифовальный станок электрической сети. Включите шлифовальный станок для проверки правильной установки шлифовальной ленты, не смещается ли шлифовальная лента в ту или иную сторону. При необходимости повторно отрегулируйте и доработайте ручку слежения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте только оригинальные запасные части, использование неоригинальных деталей опасно и приведет к аннулированию вашей гарантии.

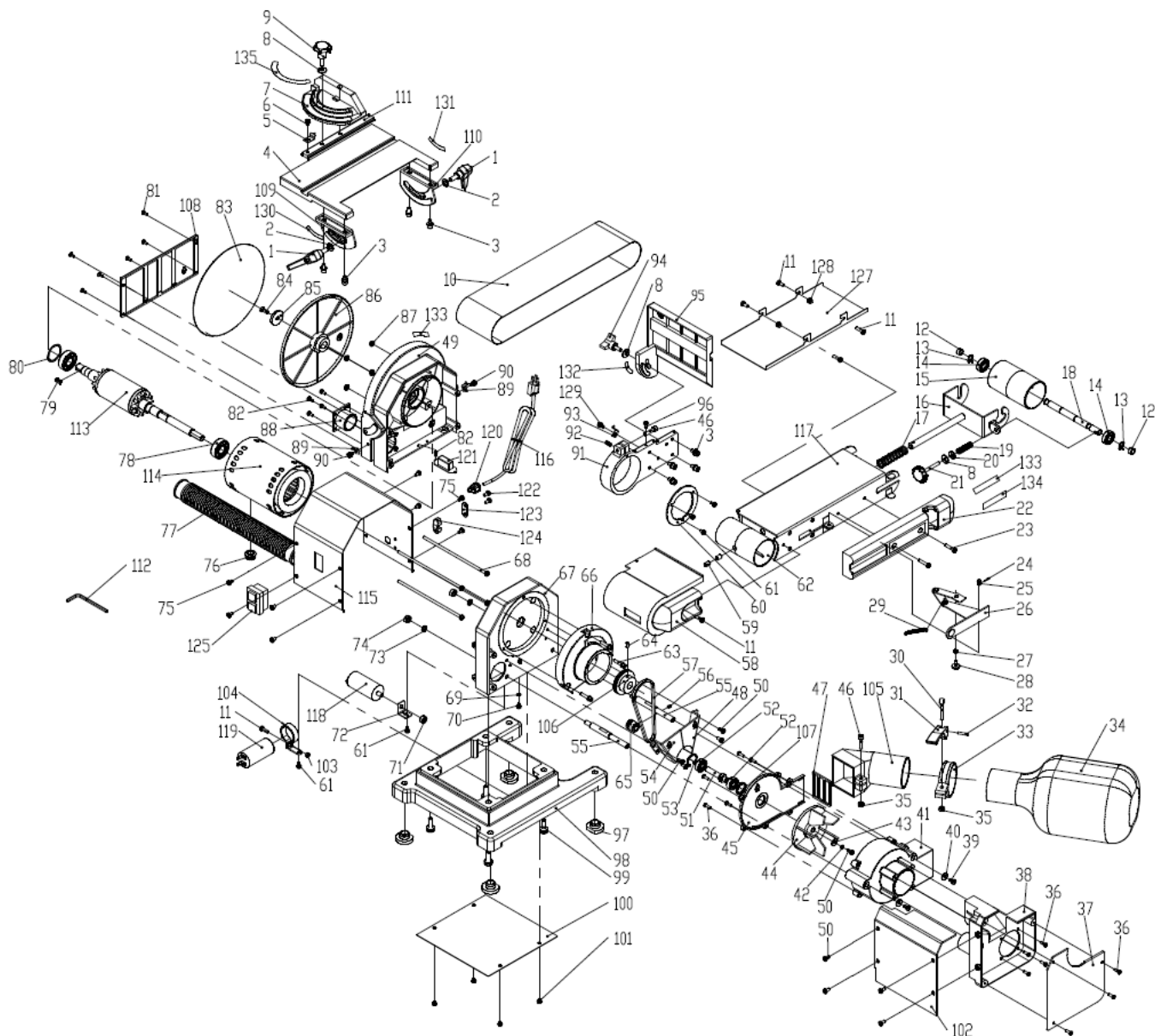
8. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD4800



9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Двигатель не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неисправный или сломанный выключатель выключения /выключения. 2. Неисправное или поврежденное переключающее реле. 3. Неисправный или поврежденный шнур выключателя. 4. Неисправный двигатель. 5. Перегоревший предохранитель в электрической сети. 	<ol style="list-style-type: none"> 1-3 Замените все сломанные или дефектные детали перед дальнейшим использованием шлифовального станка. 4. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта. 5. Замените внутренний предохранитель в электрической сети. Отключите другие электроприборы и электроинструменты, подключенные к той же сети.
Станок замедляется при шлифовании.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Пользователь оказывает слишком сильное давление на обрабатываемую деталь. 2. Грязь на шкивах. 3. Изношенный или растянутый ремень. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Прикладывайте меньшее давление при шлифовании заготовки. 2. Очистите шкивы. 3. Замените ремень шкива.
Двигатель не развивает полных оборотов.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Электрическая сеть перегружена лампами, другими инструментами и т.д. 2. Используется длинный/неправильный удлинитель. 3. Неправильные предохранители или автоматические выключатели в электрической сети. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите нагрузку в электрической сети. 2. Замените удлинитель на правильный. 3. Установите правильные предохранители или автоматический выключатель.
Шлифовальная лента съезжает со шкивов.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно установлена шлифовальная лента. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте шлифовальную ленту.
Древесина горит при шлифовании	<ol style="list-style-type: none"> 1. Шлифовальный диск или лента, покрытые смолой или загрязнены. 2. Чрезмерное давление заготовку. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените шлифовальную ленту или диск. 2. Уменьшите давление на обрабатываемую заготовку.
Двигатель перегревается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перегрузка двигателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите нагрузку на двигатель. 2. Дайте остыть перед повторным запуском.
Пылеудаление не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Мешок для сбора пыли заполнен. 2. Выброс пыли заблокирован. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистите мешок для сбора пыли. 2. Выключите шлифовальный станок и отключите от электрической сети. Освободите патрубок пылеудаления от опилок и поверьте систему пылеудаления на отсутствие опилок и пыли внутри неё.

10. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB BD4800



Чертеж №1 Общая схема

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
1	Ручка замка в сборе	Lock handle assembly	2
2	Шайба \varnothing 8	Washer \varnothing 8	2
3	Винт + пружинная шайба + шайба M6×12	Screw+spring washer+washer M6×12	8
4	Рабочий стол узла шлифовального диска	Worktable	1
5	Указатель	Index dial pointer	1
6	Винт + пружинная шайба + шайба M5×8	Screw+spring washer+washer M5×8	1
7	Индексная пластина	Worktable indexing plate	1
8	Шайба \varnothing 6	Large washer \varnothing 6	3
9	Ручка индексной пластины	Handle of indexing plate	1
10	Шлифовальная лента 100x915-80#	Belt 100x915-80#	1
11	Винт M5×16	Screw M5×16	6
12	Заглушка	Sheath	2

13	Стопорное кольцо для вала 12	Circlip for shaft 12	2
14	Подшипник 6001-2RS	Deep groove ball bearing 6001-2RS	2
15	Ведомый ролик	Driven roller	1
16	Направляющая рама (в сборе)	Guide frame assembly	1
17	Натяжные пружины	Tensioning springs	1
18	Ведомый вал	Slave shaft	1
19	Регулировочная пружина	Adjustment spring	1
20	Резиновая шайба	Rubber washer	1
21	Ручка регулировки шлифовальной ленты	Sanding belt adjustment handle	1
22	Крышка кронштейна	Bracket cover	1
23	Винт М5×25	Screw M5×25	2
24	Шплинт 1,6×10	Cotter pin 1.6×10	1
25	Штифт 5×10	Pins 5×10	1
26	Узел натяжной ручки	Tensioning handle assembly	1
27	Втулка	Bushing	1
28	Винт + наружные стопорные шайбы для зубьев + шайба М5×16	Screw+ external tooth lock washers+ large flat washer M5×16	1
29	Натяжная пружина	Tension spring	1
30	Болт М6×40	Live joint bolt M6×40	1
31	Ручка для фиксации мешка для сбора пыли	Dust bag locking handle	1
32	Штифт 4×22	Flexible cylindrical pin 4×22	1
33	Зажимы для пылесборников	Dust bag clamps	1
34	Мешок для пыли	Dust bag	1
35	Шестигранная гайка	Hexagonal nut	2
36	Самонарезающий винт	Self-tapping screw	13
37	Крышка вакуумной коробки	Vacuum box cover	1
38	Вакуумная коробка	Vacuum box	1
39	Винт + пружинная шайба	Screw+spring washer	2
40	Шайба	Thickened large washer	2
41	Воздушная камера вытяжного вентилятора	Draft fan air chamber	1
42	Пружинная шайба \varnothing 5	Spring washer 5	1
43	Шайба \varnothing 5	Large washer 5	1
44	Лопасть вентилятора	Wind Blade	1
45	Опорная плита вентилятора с принудительной тягой	Induced draft fan base plate	1
46	Винт М6×25	Screw M6×25	2
47	Пылезащитный экран	Dust outlet shield	1
48	Чехол для ремня безопасности	Belt cover	1
49	Торцевая крышка крышки шлифовального диска	Sanding disc cover end cap	1
50	Винт М5×10	Screw M5×10	9
51	Вал вентилятора	Fan shaft	1
52	Подшипник 6000-2RS	Deep groove ball bearing 6000-2RS	2
53	Стопорное кольцо для отверстия 26	Circlip for hole 26	1
54	Чехол для ремня безопасности	Belt cover	1

55	Неподвижный вал вентилятора	Fan fixed shaft	2
56	Винт М5×8	Screw M5×8	1
57	Клиновой ремень	V-belt	1
58	Вакуумный порт шлифовальной ленты	Sanding belt vacuum port	1
59	Винт М8×12-8.8	Screw M8×12-8.8	2
60	Установочная пластина кронштейна	Bracket positioning plate	1
61	Винт + пружинная шайба + шайба М4×10	Screw+spring washer+washer M4×10	5
62	Приводной ролик	Drive roller	1
63	Винт + пружинная шайба + шайба М5×25	Screw+spring washer+washer M5×25	3
64	Винт М5×12-8.8	Screw M5×12-8.8	1
65	Шкив	Small Pulley	1
66	Соединительная пластина кронштейна	Bracket connection plate	1
67	Торцевая крышка	End cap	1
68	Винт + шайба М5×180	Screw+washer M5×180	4
69	Наружная зубчатая стопорная шайба 4	External tooth lock washer 4	1
70	Винт + пружинная шайба + шайба М4×8	Screw+spring washer+washer M4×8	1
71	Гайка М8	Hexagonal nut M8	1
72	Опора конденсатора	Capacitor support	1
73	Пружинная шайба Ø 8	Spring washer 8	2
74	Шестигранная гайка М8	Hexagonal nut M8	2
75	Винт М5×8	Screw M5×8	8
76	Свинцовый корпус	Lead sheath	1
77	Соединительная трубка для пылеудаления	Dust extraction connection tube	1
78	Подшипник 6203-2RZ	Deep groove ball bearing 6203-2RZ	2
79	Ключ 4.8×4.8×15	Flat Key 4.8×4.8×15	1
80	Волновая пружина D40	Wave spring D40	1
81	Винт М4×120	Screw M4×120	6
82	Винт М4×10	Screw M4×10	6
83	Абразивная бумага 203 мм-80#	Sandpaper 203mm-80#	1
84	Винт М6×16-LH	Screw M6×16-LH	1
85	Накладка для шлифовального диска	Sanding disc pad	1
86	Шлифовальная пластина	Sanding plate	1
87	Гайка М5	Nut M5	4
88	Соединение вакуумной трубы с шлифовальным диском	Sanding disc vacuum pipe joint	1
89	Указатель	Pointer	2
90	Винт + пружинная шайба + шайба М5×10	Screw+spring washer+washer M5×10	2
91	Крепежная пластина кронштейна	Bracket fixing plate	1
92	Ось позиционирования	Positioning axis	1
93	Указатель стола для ленточной шлифовки	Belt sanding table pointer	1
94	Ручка стола для шлифовальной ленты	Sanding belt table handle	1
95	Рабочий стол узла шлифовальной ленты	Sanding belt table	1
96	Винт+ шайба М4×12	Screw+washer M4×12	1

97	Резиновая ножка	Rubber foot	4
98	Основание	Base	1
99	Винт + пружинная шайба + шайба M8×25	Screw+spring washer+washer M8×25	4
100	Опорная плита	Base plate	1
101	Винт + шайба M4×6	Screw+washer M4×6	4
102	Декоративная панель	Decorative panel	1
103	Шестигранная гайка M5	Hexagonal nut M5	1
104	Держатель конденсатора	Capacitor holder	1
105	Разъем для подключения мешка для сбора пыли	Dust collection bag connection port	1
106	Большой ременной шкив	Large belt pulley	1
107	Подшипниковые втулки	Bearing bushings	1
108	Крышка шлифовального диска	Sanding disc cover	1
109	Правая опора шлифовального стола	Sanding table right support	1
110	Левая опора шлифовального стола	Sanding table left support	1
111	Торцевой соединительный стержень	Miter joint bar	1
112	Шестигранный ключ	Allen wrench	1
113	Ротор	Rotor	1
114	Статор	Stator	1
115	крепеж	Housing	1
116	Провод электрического питания 3×0.75×2.25 м	Plug 3×0.75×2.25m	1
117	Кронштейн в сборе	Bracket assembly	1
118	Конденсатор 12 МКФ/450 В	Capacitor 12UF/450V	1
119	Конденсатор 100 МКФ/250 В	Capacitor 100UF/250V	1
120	Крепеж 6P4	Ply-yarn drill 6P4	1
121	Переключатель	Switch	1
122	Винт M4×16	Screw M4×16	2
123	Пластина для снятия напряжения	Strain relief plate	1
124	Опорная плита для снятия напряжения	Strain relief base plate	1
125	Выключатель KJD20-2	Switch KJD20-2	1
127	Защитная пластина	Sand belt protection plate	1
128	Шестигранная стопорная гайка M5	Hexagon lock nut M5	2
129	Винт + шайба M4×10	Screw+washer M4×10	1
130	Линейка для шлифования под прямым углом	Sand table right Angle ruler	1
131	Линейка левого угла шлифовального стола	Sand table left Angle ruler	1
132	Угловая линейка шлифовального стола	Sand table Angle ruler	1
133	Наклейка на рулевое управление	Steering sticker	2
134	Наклейка на натяжной стержень	Tensioning rod sticker	1
135	Индексирующая шкала циферблата	Indexing dial scale	1



Производитель

ВЕИХАИ АЛЛИН 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/І/10/51
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