



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОСЦИЛЛЯЦИОННО-ШПИНДЕЛЬНОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

МОДЕЛЬ JIB OBS-100A



Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	2
2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
3. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	5
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	6
5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	6
6. РАСПАКОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	6
7. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	7
9 РАБОТА НА ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ.....	10
10. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ	11
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.....	12
12. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА.....	12
13. ХРАНЕНИЕ СТАНКА.....	12
15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВИНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	13
8. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА J1B OBS-100A	14

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. Рекомендуются нескользящая обувь. Следует использовать головные уборы для уборки под них длинных волос. Длинные рукава рекомендуются 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 бес присмотра

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

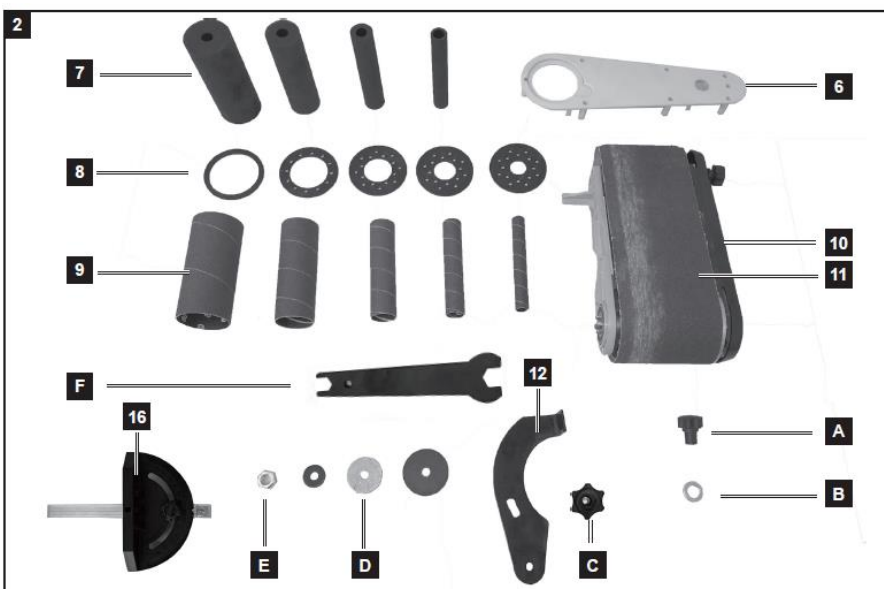
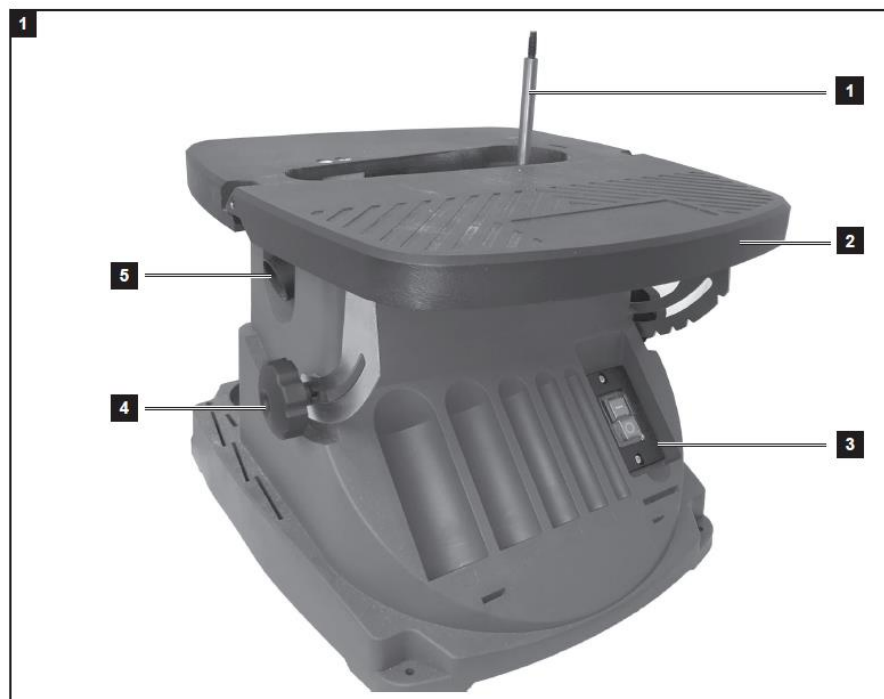
ВНИМАНИЕ!

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. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА



1. Шпиндель
2. Рабочий стол
3. Переключатель ВКЛЮЧЕНИЯ/
ВЫКЛЮЧЕНИЯ
4. Крепежный винт
5. Патрубок аспирации опилок
6. Вкладка шпиндельного узла
7. Втулки шлифовальные
8. Вставки

9. Абразивные втулки
10. Ленточный узел
11. Абразивная лента
12. Упор
13. Рычажок и натяжителя шлифовальной
ленты
14. Регулирующий винт
15. Фиксатор
16. Угловой упор (транспортир)

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- 4 шлифовальные барабана
Длина 115 мм, \varnothing 19 / 26 / 38 / 51 мм
- 5 абразивных втулок
K80, \varnothing 13 / 19 / 26 / 38 / 51 мм
- 5 вставок шпинделя
 \varnothing 13 / 19 / 26 / 38 / 51 мм

- A. Стопорный винт (абразивная лента)
- B. Шайба
- C. Стопорный винт (упор)
- D. 3 шпиндельных диска \varnothing 16 / 22 / 44 мм
- E. Шестигранная гайка M8
- F. Шестигранный ключ SW13

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Размеры шлифовальных втулок	100 x 610 мм
Длина абразивной ленты	610 мм
Ширина абразивной ленты	100 мм
Скорость шлифовальной ленты	8 м/с
Частота вращения шлифовального диска	2000 об/мин
Размер стола	400 x 400 мм
Угол наклона стола	0 - 45°
Диаметр патрубка аспирации опилок	39 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,7 кВт/3 А
Мощность двигателя	0,45 кВт
Масса нетто / брутто	13,5 кг/14,9 кг

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Станок шлифовальный осцилляционно-шпиндельный JIB OBS-100A, предназначен для окончательной обработки шлифованием криволинейных и прямолинейных поверхностей, кромок и фасок деревянных заготовок путем вращательно-колебательных движений абразивной втулки. Любое другое использование станка является неправильным.

Набор барабанов и абразивных втулок, которые входят в комплект поставки, позволяет подобрать необходимую комбинацию оснастки для работы. Производитель не несет ответственность за ущерб или травмы любого типа, возникшие в результате неправильного использования станка. Соблюдение инструкций по технике безопасности работы на станке, а также инструкций по правильной эксплуатации, помогут избежать травм и продлить срок эксплуатации данного станка.

Внимание! Заготовка не должна быть влажной. Рекомендуемая влажность не более 12%. При использовании заготовок с большей влажностью затруднено отведение продуктов резания и значительно уменьшается срок службы абразивных материалов, также это может привести к поражению электрическим током.

Перед началом работы необходимо внимательно изучить данное Руководство, а так же сохранить его для дальнейшего использования.

6. РАСПАКОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Откройте упаковку и осторожно извлеките станок. Снимите упаковочный материал, а также упаковку и транспортировочные крепления (если таковые имеются).

Проверьте шлифовальный станок и детали на наличие повреждений при транспортировке. Если возможно, сохраните упаковку до истечения гарантийного срока.

При использовании аксессуаров, а также изнашиваемых деталей и запасных частей используйте только оригинальные детали, рекомендованные производителем.

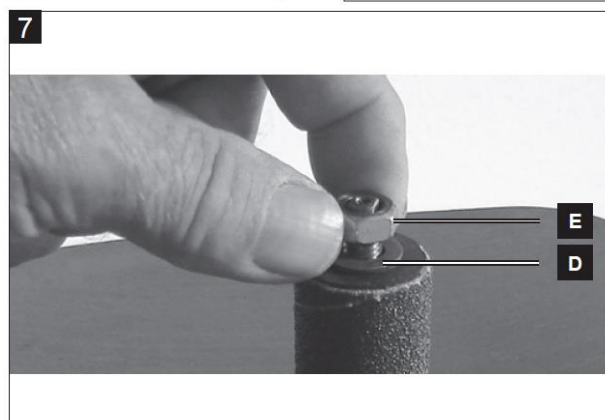
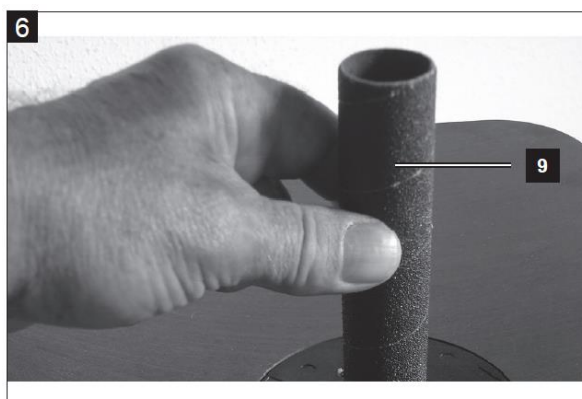
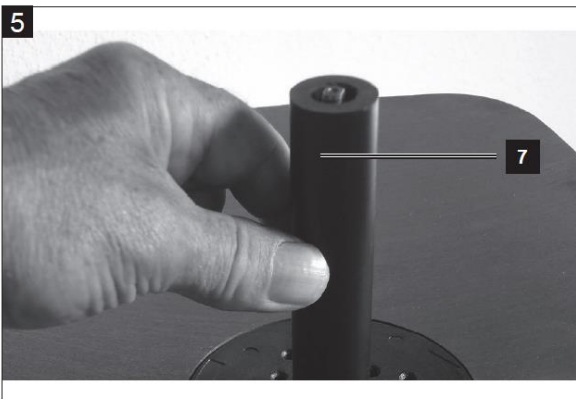
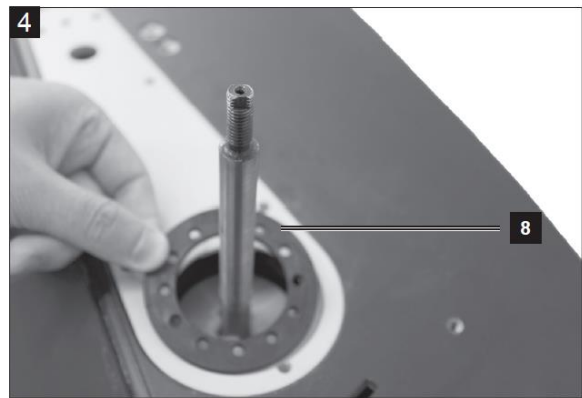
ВНИМАНИЕ !

- Всегда отсоединяйте станок от электрической сети перед выполнением любых регулировок.
- Все крышки и предохранительные устройства должны быть надлежащим образом закреплены.
- Должна быть обеспечена возможность свободного хода шлифовальной ленты.
- При работе с древесиной, которая не была обработана ранее, проверьте её на предмет отсутствия гвоздей, шурупов и других железных элементов.
- Перед включением выключателя убедитесь, что шлифовальная лента установлена правильно и что движущиеся части станка работают плавно.

7. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС 2-7)

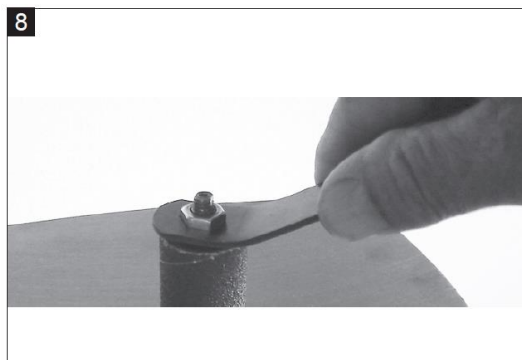
ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо настроек, необходимо отключить станок от электрической сети.



При замене шлифовальной ленты убедитесь, что все детали очищены.

Подготовьте соответствующий инструмент и установите его следующим образом:

- Установите вкладку шпиндельного узла (6) на рабочий стол (2)
- Вставьте вставку (8) во вкладку (6) (Рис. 4)
- Прикрепите верхнюю часть шпинделя (7) к основанию шпинделя (1)
- Наденьте абразивную втулку (9) на резиновую втулку (барaban)
- Установите шайбу (D)
- Наденьте шестигранную гайку и затяните ее ключом (F) (Рис. 8)



При замене абразивных втулок всегда правильно устанавливайте дополнительные детали. Вставки должны быть больше, чем абразивные втулки.

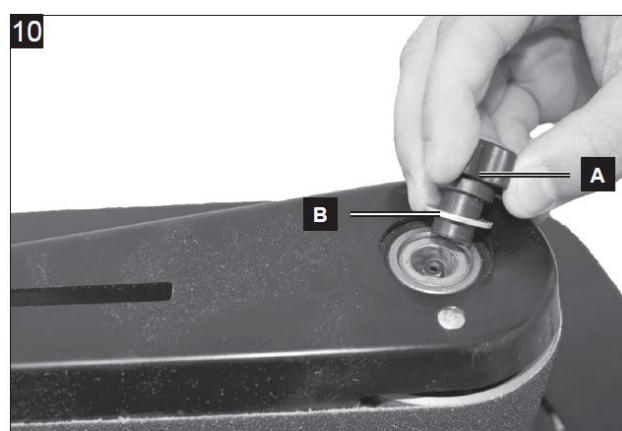
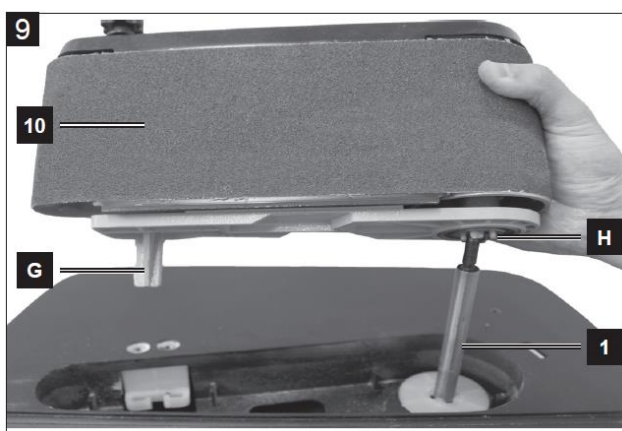
Абразивная втулка диаметром 13 мм надевается непосредственно на шпиндель (1).

Для очистки ленты используйте абразивный карандаш

Абразивная втулка	Вкладка шпиндельного узла	Размер шпинделя
13 мм	13 мм	small 16 мм
19 мм	19 мм	medium 22 мм
26 мм	26 мм	medium 22 мм
38 мм	38 мм	large 44 мм
51 мм	51 мм	large 44 мм

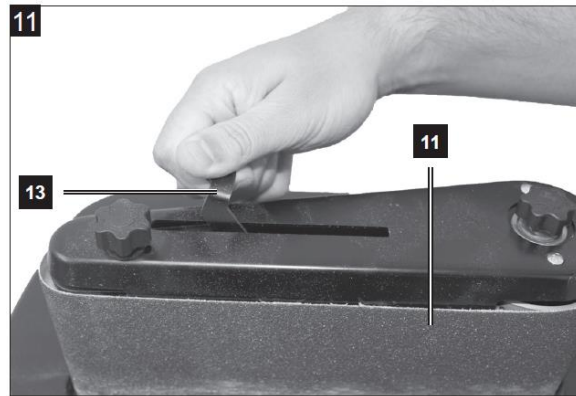
УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС 9,10)

ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо настроек, необходимо отключить станок от электрической сети



- Снимите абразивную втулку (9), резиновую втулку (7), вставку (8) и вкладку (6), если они уже установлены.
- Установите ленточный узел (10) на шпиндель (1) и шпильку (G) в предусмотренный для этой цели паз.
- Убедитесь, что углубления (H) на ленточном узле вставлены в пазы. Если углубления не входят в зацепление сразу, поворачивайте абразивную ленту на ленточном узле вручную до тех пор, пока они не войдут в зацепление.
- Навинтите шайбу (B) и стопорный винт (A) на шпиндель (1).

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (11) РИС. 11



ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо настроек, необходимо отключить станок от электрической сети

- Ослабьте рытяжок натяжителя шлифовальной ленты (13) путем установки его в правое положение, чтобы уменьшить натяжение шлифовальной ленты (11).
- Снимите шлифовальную ленту (10).
- Установите новую шлифовальную ленту в обратном порядке.

ВАЖНО ! Обратите внимание на направление движения шлифовальной ленты, они должны совпадать на корпусе станка и на внутренней стороне шлифовальной ленты!

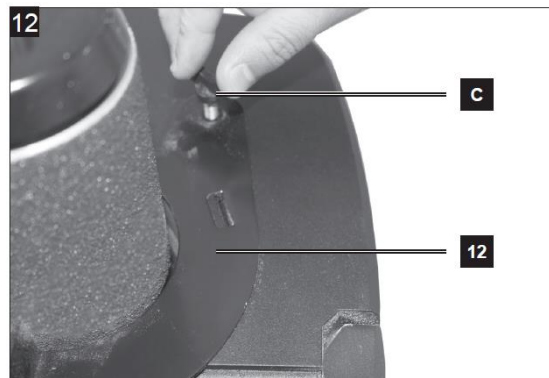
РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (11)

ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо настроек, необходимо отключить станок от электрической сети

- Медленно двигайте шлифовальную ленту (11) (вручную) в направлении движения ленточного узла.
- Шлифовальная лента (11) должна проходить по центру шлифовальной поверхности. Если нет, вы можете использовать винт с накаткой (14) для регулировки.

УСТАНОВКА УПОРА (12) РИС 12

Вставьте упор для заготовок (12) с углублением в паз на столе и закрепите крепежным винтом (С)



9 РАБОТА НА ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ

ВНИМАНИЕ ! Перед запуском станка, убедитесь, что станок полностью собран.

КРЕПЛЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА К РАБОЧЕМУ СТОЛУ

Если вы используете шлифовальный станок на одном месте, рекомендуется закрепить ее на верстаке или другой устойчивой поверхности.

- Отметьте отверстия на верстаке, где будет установлен шлифовальный станок, используя отверстия в основании в качестве шаблона для рисунка отверстий.
- Просверлите отверстия в верстаке.
- Установите шлифовальный станок на верстак, совместив отверстия в основании с отверстиями, просверленными в верстаке.
- Вставьте болты (не входят в комплект) и надежно затяните с помощью стопорных шайб и шестигранных гаек (не входят в комплект).

Примечание: Все болты должны быть вставлены сверху. Установите стопорные шайбы и шестигранные гайки снизу

Если вы используете шлифовальный станок в качестве переносного инструмента, рекомендуется прикреплять его к плоскому основанию (например, к листу фанеры), которое можно легко закрепить на верстаке или другой устойчивой поверхности, для повышения устойчивости станка во время работы.

Основание должно быть достаточного размера, чтобы избежать опрокидывания при использовании шлифовального станка. Любая фанера хорошего качества или древесностружечная плита толщиной 3/4 дюйма. Рекомендуемая толщина (19 мм).

- Отметьте отверстия на доске, где будет установлен шлифовальный станок, используя отверстия в основании в качестве шаблона для рисунка отверстий.
- Выполните последние три шага в разделе Монтажный ремень/Дисковая шлифовальная машина к верстаку.

Если используются стопорные болты, убедитесь, что они достаточно длинные, чтобы пройти через отверстия в основании ленточной/дисковой шлифовальной машины и материале, к которому крепится шлифовальный станок.

Если используются обычные болты, убедитесь, что болты достаточно длинные, чтобы пройти через отверстия в шлифовальном станке, материал, к которому он крепится, а также стопорные шайбы и шестигранные гайки.

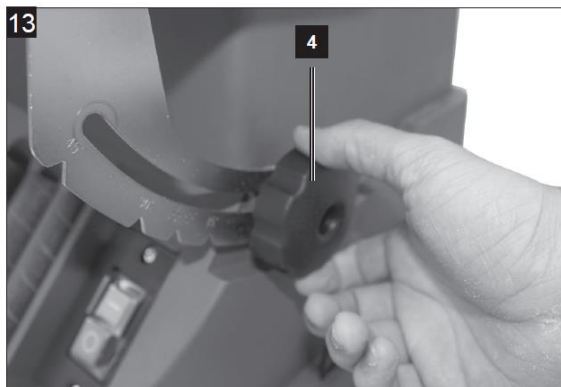
ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ (3)

- Шлифовальный станок можно включить, нажав зеленую кнопку „1“.
- Чтобы выключить шлифовальную машину, необходимо нажать красную кнопку „0“.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не протягивайте руку через шлифовальный диск, чтобы включить или выключить шлифовальный станок. Контакт с шлифовальным диском может привести к серьезным травмам.

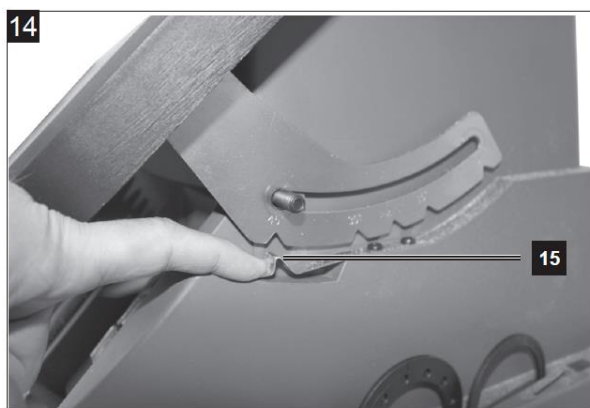
ШЛИФОВКА

- Всегда крепко держите заготовку во время шлифования.
- Не оказывайте чрезмерного давления на заготовку и с танок.
- Чтобы предотвратить изнашивание абразивной бумаги с одной стороны, во время шлифования, заготовку следует перемещать на шлифовальной ленте или шлифовальном диске туда и обратно.



Если во время работы заедает шлифовальный круг или шлифовальная лента, извлеките заготовку, пока шлифовальный станок не достигнет максимальной скорости.

ШЛИФОВАНИЕ ПОД УГЛОМ, РИС. 14



Рабочий стол может быть наклонен от 0° до 45° для шлифования под углом. Для наклона рабочего стола:

- Ослабьте крепежный винт (4).
- Нажмите на фиксатор (15) вниз, чтобы изменить положение фиксирующей пластины.
- Установите рабочий стол под нужным углом.
- Снова затяните крепежный винт (4).

ШЛИФОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ НА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЕ

- Крепко держите заготовку, держа пальцы подальше от шлифовальной ленты.
- Держите конец плотно прижатым к рабочей опоре, равномерно перемещая заготовку по шлифовальной ленте.

ПРИМЕЧАНИЕ: Будьте особенно осторожны при шлифовании очень тонких деталей, а при шлифовании очень длинных деталей снимите рабочую опору. Надавливайте только на то, чтобы шлифовальная лента могла удалить материал.

10. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

В шлифовальный станок установлен электродвигатель, который настроен и готов к работе. Станок использует напряжение электрической сети 230В. Всегда используйте исправные розетки удлиннители для подключения шлифовального станка.

НЕИСПРАВНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Часто на электрических соединительных линиях возникают повреждения изоляции.

Причинами являются:

- Неосторожное перемещение станка и вывод электрического кабеля через оконные или дверные зазоры.
- Перегибы из-за неправильного крепления кабеля или удлинителя.
- Порезы и разрывы, вызванные неаккуратным перемещением станка.
- Повреждения изоляции, вызванные выдергиванием кабеля питания из розетки.

- Трещины, вызванные старением изоляции.

Шлифовальный станок с неисправным электрическим соединением не должен использоваться и представляют опасность для пользователя. Регулярно проверяйте кабели и линию электрического соединения на наличие повреждений.

ВНИМАНИЕ ! Пожалуйста, убедитесь, что во время проверки электрического соединения станок отсоединен от электрической сети.

Электрическая сеть должны соответствовать нормам VDE и DIN. Используйте только исправные кабели и сетевые соединения.

ДВИГАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

- Напряжение сети должно составлять 230В.
- Удлинительные кабели длиной до 25 м должны иметь поперечное сечение 1,5 мм².

Подключение и ремонт электрооборудования может выполняться только профессиональным электриком.

ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо настроек, необходимо отключить станок от электрической сети.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

Общие меры по техническому обслуживанию

Время от времени протирайте стружку и пыль с машины тряпкой. Чтобы продлить срок службы станка, смазывайте вращающиеся детали один раз в месяц. Не смазывайте мотор маслом.

При очистке пластика не используйте агрессивные средства.

После использования ленточной/дисковой шлифовальной машины полностью очистите ее и смажьте все скользящие и движущиеся части. Нанесите на рабочий стол легкий слой автомобильного воска-пасты, чтобы сохранить поверхности чистыми.

ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо работ по техническому обслуживанию, необходимо отключить станок от электрической сети.

12. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Если вы хотите переместить оборудование в другое место, отключите его от источника питания и установите в новом положении, в котором вы хотите его использовать.

13. ХРАНЕНИЕ СТАНКА

Храните шлифовальный станок и его аксессуары принадлежности в темном, сухом и защищенном от мороза месте, недоступном для детей. Оптимальная температура хранения составляет от 5 до 30°C. Накройте электроинструмент, чтобы защитить его от пыли и влаги.

Храните руководство по эксплуатации вместе с электроинструментом **СЛУЖЕБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Пожалуйста, обратите внимание, что следующие детали данного изделия подвержены нормальному или естественному износу и поэтому также необходимы для использования в качестве расходных материалов. Изнашиваемые детали*: шлифовальная среда, угольные щетки, точильный круг, датчик угла, клиновой ремень.

* Не входит в комплект поставки!

14. УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА

Оборудование поставляется в упаковке, чтобы предотвратить его повреждение при транспортировке. Сырье в этой упаковке может быть использовано повторно или переработано вторично. Оборудование и его аксессуары изготовлены из различных типов материалов, таких как металл и пластик. Дефектные компоненты должны быть утилизированы как специальные отходы. Обратитесь к своему дилеру или в местный совет.

Устаревшие или сломанные станки нельзя выбрасывать вместе с бытовыми отходами!

Станок необходимо утилизировать в специально отведенном месте. Это может произойти, например, при сдаче его в авторизованный пункт сбора отходов электрического и электронного оборудования. Неправильное обращение с отработанным оборудованием может иметь негативные последствия для окружающей среды и здоровья человека из-за потенциально опасных веществ, которые часто содержатся в электрическом и электронном оборудовании. Правильно утилизируя этот продукт, вы также вносите свой вклад в эффективное использование природных ресурсов. Вы можете получить информацию о пунктах

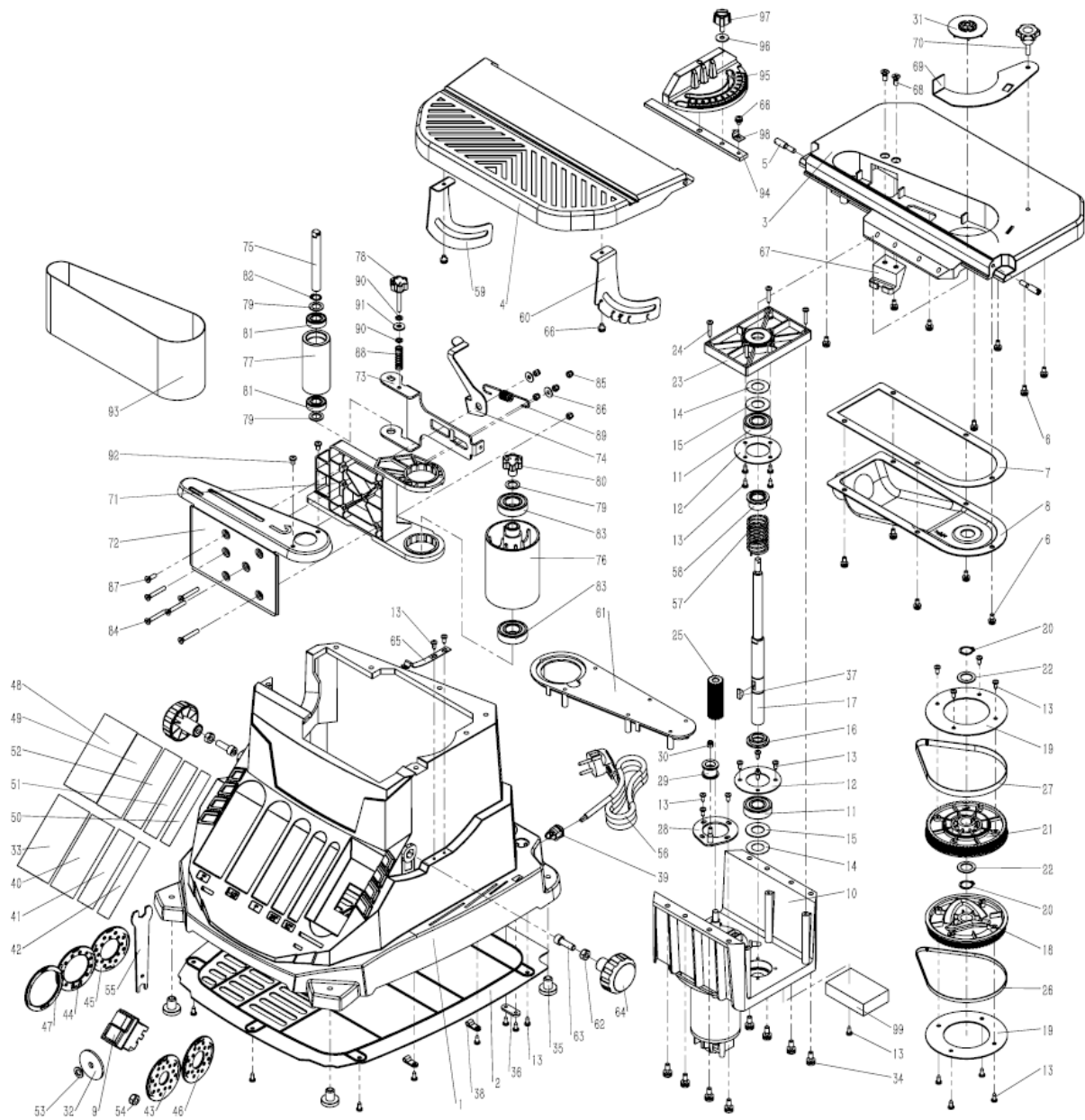
сбора отработанного оборудования в вашей муниципальной администрации, государственном органе по утилизации отходов, уполномоченном органе по утилизации отработанного электрического и электронного оборудования или в вашей компании по утилизации отходов.

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо настроек, необходимо отключить станок от электрической сети.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Двигатель не заводится	Поврежден выключатель ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ	Замените поврежденные детали, прежде чем использовать станок.
	Поврежден кабель выключателя ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ	
	Повреждено реле ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ	
	Перегорел предохранитель	
	На исправный двигатель	Обратитесь в сервисный центр. Любая попытка ремонта неисправного двигателя неквалифицированным персоналом может быть опасна.
Станок становится медленнее во время работы.	Слишком большое давление оказывается на заготовку.	Уменьшите давление на заготовку.
Станок становится медленнее во время работы.	Слишком большое давление оказывается на заготовку.	Уменьшите давление на заготовку.
Приводной ремень слетает со шкивов.	Ремень установлен не ровно	Установите ремень ровно
Во время шлифования древесина пригорает.	Абразивная втулка или лента, покрытые смазкой или загрязнены	Очистите втулку или ленту абразивным карандашом или замените.
	Чрезмерное давление на заготовку.	Уменьшите давление на заготовку.
Сильные вибрации	Станок не зафиксирован на поверхности	Прикрепите станок болтами в плоской устойчивой поверхности
	Станок неисправен	Обратитесь в ближайший сервисный центр
	Стук шпинделя	Обратитесь в ближайший сервисный центр

8. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА ЛІВ OBS-100А



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ЛІВ OBS-100A

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	SPECIFICATION	КОЛ-ВО
1	Основание	Base		1
2	Опорная плита	Baseplate		1
3	Фиксированный стол	Fixed table		1
4	Подвижный стол	Movable table		1
5	Шарнирный штифт	Hinge pin		2
6	Винт с поперечной утопленной головкой поддона + пружинная шайба + плоская шайба	Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer	M5×12	12
7	Резиновое кольцо	Rubber ring		1
8	Патрубок аспирации опилок	Dust port		1
9	Переключатель	Switch	CK-1 250V	1
10	Двигатель	Motor		1
11	Подшипник	Deep groove ball bearing	6203-2RZ	2
12	Прижимная пластина	Pressing plate		2
13	Саморезы с поперечной утопленной головкой для поддона	Cross recessed pan head tapping screws	ST4.2×12	32
14	Резиновая прокладка	Rubber blanket		2
15	Войлочная прокладка	Felt pad		2
16	Втулка оси	Axle sleeve		1
17	Главная ось	Principal axis		1
18	69 зубьев ременного шкива	69 teeth synchronous belt pulley		1
19	Зажим для ременного колеса	Belt wheel clamp		2
20	Стопорное кольцо для вала	Circlip for shaft	17	2
21	Ременной шкив	70 teeth synchronous belt pulley		1
22	Пружинная пластина	Spring plate		2
23	Обратные панели	Backpanels		1
24	Саморезы с поперечной утопленной головкой для поддона	Cross recessed pan head tapping screws	ST4.2×25	4
25	Моторное колесо	Motor wheel		1
26	Ремень	Synchronous belt		1

27	Ремень	Synchronous belt		1
28	Рама в сборе	Tension frame assembly		1
29	Колесо в сборе	Tension wheel assembly		1
30	Стопорная гайка	lock nut	M5	1
31	Соединитель	Connector		1
32	Пластина	Sand cylinder plate		1
33	Ролик	Sand cylinder roller		1
34	Винт с поперечной утопленной головкой поддона + пружинная шайба + плоская шайба	Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer	M6×16	8
35	Нога	Foot		4
36	Кабельное соединение	Cable joint		1
37	Ключ	Half round key	5×6.5	1
38	Крепление провода питания	Install wire fixing button	UL-1/4	2
39	Крепление провода питания	Ply-yarn drill		1
40	Ролик	Sand cylinder roller		1
41	Ролик	Sand cylinder roller		1
42	Ролик	Sand cylinder roller		1
43	Вставка шпинделя 13 мм	13mm Work table plate		1
44	Вставка шпинделя 38 мм	38mm Work table plate		1
45	Вставка шпинделя 26 мм	26mm Work table plate		1
46	Вставка шпинделя 19 мм	19mm Work table plate		1
47	Вставка шпинделя 51 мм	51mm Work table plate		1
48	Абразивная втулка	Sand cylinder	51мм80#	1
49	Абразивная втулка	Sand cylinder	38мм80#	1
50	Абразивная втулка	Sand cylinder	13мм80#	1
51	Абразивная втулка	Sand cylinder	19мм80#	1
52	Абразивная втулка	Sand cylinder	26мм80#	1
53	Шайба	Washer	8	1
54	Гайка	Nut	M8	1

55	Гаечный ключ	Wrench		1
56	Шнур питания	Power cord	2*0.75*2.25m	1
57	Пружина	Spring		1
58	Втулка оси	Axle sleeve		1
59	Левая опора стола	Left table support		1
60	Правая опора стола	Right table support		1
61	Плита ленточного рабочего стола	Belt work table plate		1
62	Гайка	Nut	M8	2
63	Винты	Screws	M8×25	2
64	Ручка	Tension handle		2
65	Пружина	Leaf spring		1
66	Винт с поперечной утопленной головкой поддона + пружинная шайба + плоская шайба	Cross recessed pan head screw + spring washer + flat washer	M5×8	3
67	Ползунок	Fixed the slider		1
68	Винты	Screws	M6×14	2
69	Упор	Limit board		1
70	Ручка с указательной пластиной	Index plate handle		1
71	Опора для ремня	Belt support		1
72	Опорная плита	Support plate		1
73	Направляющая рама	Guide frame		1
74	Ручка натяжения песчаной ленты	Sand belt tension handle		1
75	Вал	Driven shaft		1
76	Приводной ролик	Drive roller		1
77	Ведомый ролик	Driven roller		1
78	Ручка регулировки абразивной ленты	Sand belt adjusting handle		1
79	Шайба	Washer		3
80	Ручка фиксации абразивной ленты	Sand belt locks the handle		1
81	Подшипник	Deep groove ball bearing	6001-2RS	2
82	Стопорное кольцо	Circlip for shaft	12	1

83	Подшипник	Deep groove ball bearing	6004-2RS	2
84	Винты	Screws	M5×35	5
85	Гайка	Nut	M5	5
86	Шайба	Washer	5	2
87	Винты	Screws	M5×16	1
88	Регулирующая пружина	Regulating spring		1
89	Удлинительная пружина	Extension spring		1
90	Шайба	Washer	5	2
91	Резиновая шайба	Rubber washer		1
92	Винты	Screws	M5×8	2
93	Абразивная лента	Belt		1
94	Торцовочные стержни	Miter rods		1
95	Транспортер	Index plate		1
96	Шайба	Washer	6	1
97	Ручка	Handle		1
98	Указатель	Pointer		1
99	Плата	Circuit board	230V	1



Производитель

ВЕИХАИ АЛЛВИН ЭЛЕКТРИКАЛ ЭНД МЕХАНИКАЛ ТЕХ.КО.,
ЛТД., КИТАЙ,
НО.15-1 СИЧАН РОАД, ВЕНДЕНГ ЭКОНОМИК ДЕВЕЛОПМЕНТ
ЗОНЕ, ВЕИХАИ, ШАНДОНГ

Дистрибьютор в РФ

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

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования
www.harvey-rus.ru