



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ Шлифовального станка МОДЕЛЬ JIB 21106



Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	2
2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА.....	5
4. РАСПАКОВКА СТАНКА.....	5
5. СБОРКА СТАНКА.....	7
6. ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ	11
7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ.....	11
8. ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК СТАНКА.....	12
9. РАБОТА НА СТАНКЕ.....	12
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	19
11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	33
12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА J1B 21106	35

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. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Максимальная ширина шлифования	914 мм
Минимальная длина шлифования	200 мм
Максимальная высота заготовки	127 мм
Минимальная высота заготовки	3 мм
Максимальная высота съема	0,4 мм
Размеры барабана	466 x 105 мм
Скорость вращения барабана (2 скорости)	3400 об/мин и 2600 об/мин
Диаметр патрубка аспирации опилок	63,5 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность двигателя	1,5 кВт
Масса нетто/брутто	90/ 102 кг

4. РАСПАКОВКА СТАНКА

Перед началом сборки шлифовального станка, необходимо освободить станок от упаковочных материалов и проверить комплектность поставки станка.

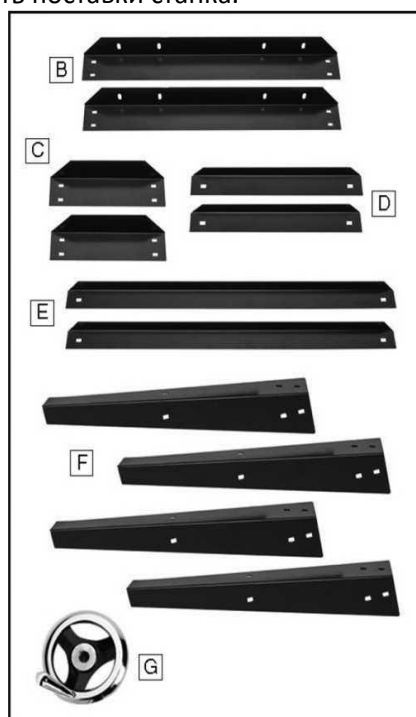


Рисунок 2. Содержимое коробки с открытой подставкой.

Комплект поставки шлифовального станка JIB 21106

1. Барабанный шлифовальный станок (не показана) - 1 шт.
8. Верхние длинные кронштейны - 2 шт.
9. Верхние короткие скобки - 2 шт.
10. Нижние короткие кронштейны - 2 шт.
11. Нижние длинные кронштейны - 2 шт.

- 12. Ножки подставки - 4 шт.
- 13. Маховик - 1 шт.
- 14. Оборудование и инструменты (не показаны) — Маховик с ручкой 1 шт.
 - Болты с шестигранной головкой М8-1.25 x 20 - 4 шт.
 - Шестигранные гайки М8-1.25 - 4 шт.
 - Плоские шайбы 8 мм – 8 шт.
 - Кареточные болты М8-1.25 x 15 16
 - Фланцевые гайки М8-1.25 16
 - Комбинированный ключ 8/12 мм - 1 шт
 - Шестигранные ключи 4, 5, 6 мм - 1 шт.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ВЕСОВАЯ НАГРУЗКА

Убедитесь, что поверхность, на которой установлен станок, выдержит вес станка, дополнительного оборудования, которое может быть установлено на станке, и самой тяжелой обрабатываемой детали, которая будет использоваться. Кроме того, учитывайте вес пользователя и любую динамическую нагрузку, которая может возникнуть при эксплуатации станка.

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

При установке станка, учитывайте наибольший размер заготовки, которая будет обрабатываться на станке, и обеспечьте достаточно места вокруг станка для надлежащей обработки заготовки оператором или установки вспомогательного оборудования, а так же оставьте достаточно места вокруг станка, чтобы открывать или снимать дверцы/крышки в соответствии с требованиями технического обслуживания, описанными в данном руководстве.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА.

Физическая среда, в которой эксплуатируется станок, важна для безопасной эксплуатации и долговечности компонентов станка. Для достижения наилучших результатов используйте станок в сухой среде, свободной от чрезмерной влажности, опасных химических веществ, абразивов, находящихся в воздухе, или экстремальных условий. Экстремальными условиями для данного типа оборудования, как правило, являются те, в которых диапазон температур окружающей среды превышает 41-104°F; диапазон относительной влажности превышает 20%-95% (без конденсации); или окружающая среда подвержена вибрации, ударам или неровностям.

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ

Установите станок рядом с источником питания. Убедитесь, что все шнуры питания защищены от перегибов, влаги, химических веществ или других опасностей. Убедитесь, что вокруг станка достаточно места для отключения питания или применения устройства блокировки станка, если требуется.

ОСВЕЩЕНИЕ

Освещение вокруг станка должно быть достаточным для безопасного выполнения операций. Необходимо устранить тени, блики или стробоскопические эффекты, которые могут отвлекать или затруднять работу на станке.

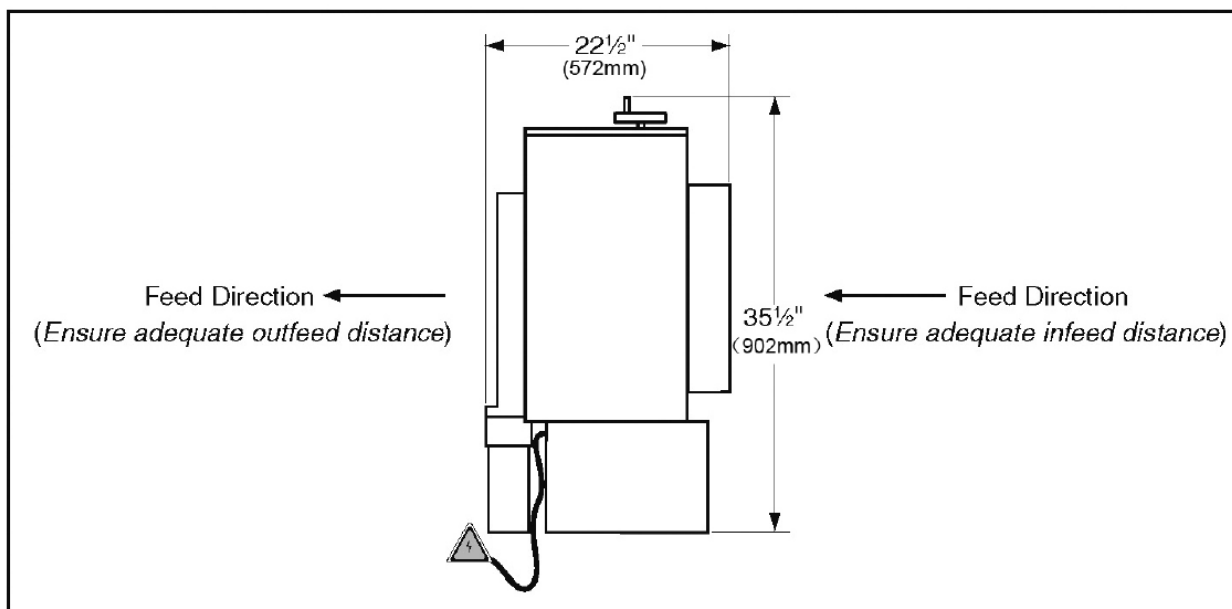


Рисунок 3 Минимальные параметры зазоров для установки станка

5. СБОРКА СТАНКА.

Станок должен быть полностью собран, прежде чем его можно будет эксплуатировать. Перед началом процесса сборки очистите все детали, покрытые средством для предотвращения ржавчины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Мы рекомендуем собирать подставку для станка вверх ногами. Чтобы упростить задачу, попросите помощника подержать детали, пока вы собираете подставку.

Не затягивайте окончательно болты стойки до тех пор, пока компоненты стойки не будут собраны.

Для сборки шлифовальной машины:

1. Переместите ящик с шлифовальной машиной в подходящее место, как описано в разделе "Рекомендации по установке" на предыдущей странице.
2. Установите верхний и нижний длинные кронштейны на ножку подставки и закрепите вручную с помощью (2) кареточных болтов M8-1.25 x 15 и (2) фланцевых гаек M8-1.25, как показано на рисунке 4.

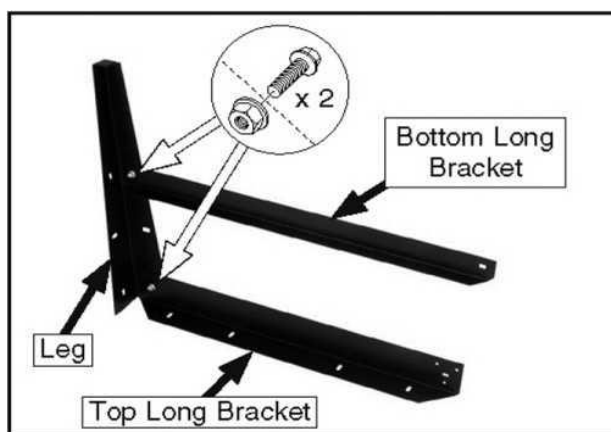


Рисунок 4. Верхние и нижние длинные кронштейны крепятся к ножке подставки.

3. Прикрепите вторую опору к верхнему и нижнему (длинным) кронштейнам с помощью (2) болтов M8-1.25 x 15 и гаек, как показано на рисунке 5.
4. Повторите шаги 2-3 с оставшимися компонентами, чтобы собрать оставшуюся ножку подставки.

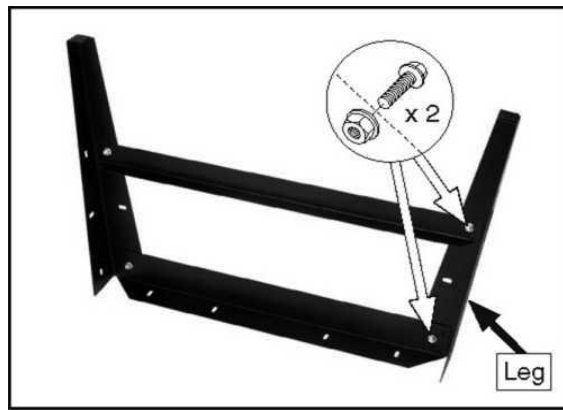


Рисунок 5. Собранный узел ножки подставки.

5. Установите верхний и нижний короткие кронштейны на ножку стойки в сборе с помощью (2) болтов М8-1.25 x 15 и (2) гаек М8-1.25, как показано на рисунке 6.

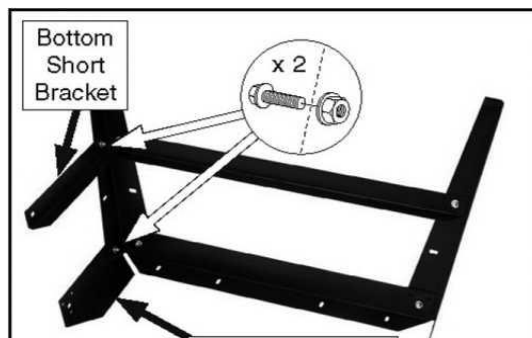


Рисунок 6. Верхние и нижние (короткие) кронштейны крепятся к ножке подставки в сборе.

6. Соберите оставшиеся компоненты подставки, как показано на рисунке 7, с помощью оставшегося оборудования.



Рисунок 7. Собранная подставка.

7. Поставьте подставку вертикально и отрегулируйте ее так, чтобы ножки располагались равномерно, затем затяните все крепления подставки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ! Шлифовальный станок достаточно тяжелый, используйте помощника для сборки и перестановки станка.

8. Убедитесь, что шлифовальный станок лежит на транспортировочном поддоне.

9. Поместите поддон и подставку рядом с подходящим местом.

ВНИМАНИЕ ! После установки шлифовального станка на подставку ее будет трудно перемещать.

10. С помощью помощника наклоните шлифовальный станок назад так, чтобы сторона с панелью доступа к ремню была обращена к поддону, переместите левый нижний край шлифовального станка вперед и положите левую сторону шлифовального станка на поддон, как показано на рисунке 8.

ПРИМЕЧАНИЕ: Основание должно быть ровным с краем поддона или выступать за него, чтобы правильно установить подставку в сборе.

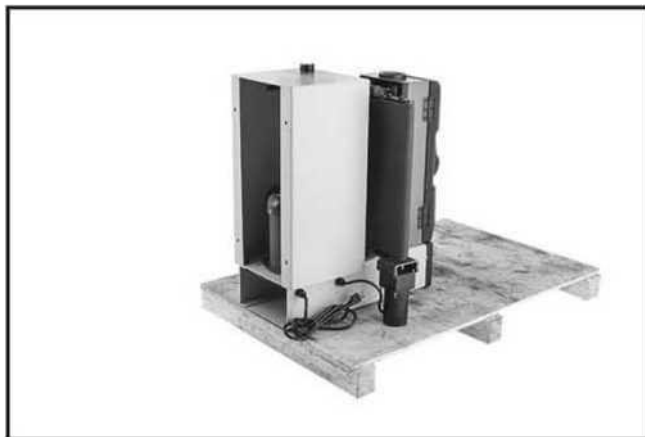


Рис. 8. Вид шлифовального станка на паллете.

СОВЕТ: Положите две стопки блоков той же высоты, что и поддон, на расстоянии примерно 15 дюймов друг от друга на пол рядом с основанием шлифовального станка и уложите подставку в сборе на блоки, как показано на рисунке 9.



Рисунок 9. Стойка, опирающаяся на блоки.

11. Уложите стойку в сборе на блоки, как показано на Рисунке 9

12. Закрепите подставку на шлифовальной машине с помощью (4) болтов с шестигранной головкой M8-1.25 x 20, (8) шайб 8 мм и (4) гаек M8-1.25 (см. рисунок 10).

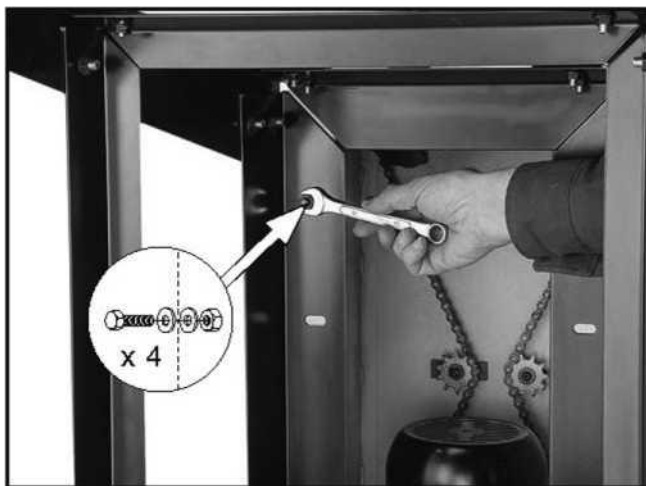


Рисунок 10. Установка шлифовального станка на подставку.

13. Поднимите на подставку и снимите блоки.

14. С помощью помощника осторожно наклоните шлифовальный станок вертикально, как показано на рисунке 11, так, чтобы задние ножки касались пола.



Рисунок 11. Наклоните шлифовальную машину вертикально.

ОСТОРОЖНО ! Если ножки начинают скользить при наклоне, вам НЕОБХОДИМО, чтобы третий человек удерживал подставку от скольжения, чтобы избежать травм или повреждения станка!

15. Наденьте маховик подъема стола на штифт вала (см. рисунок 12).

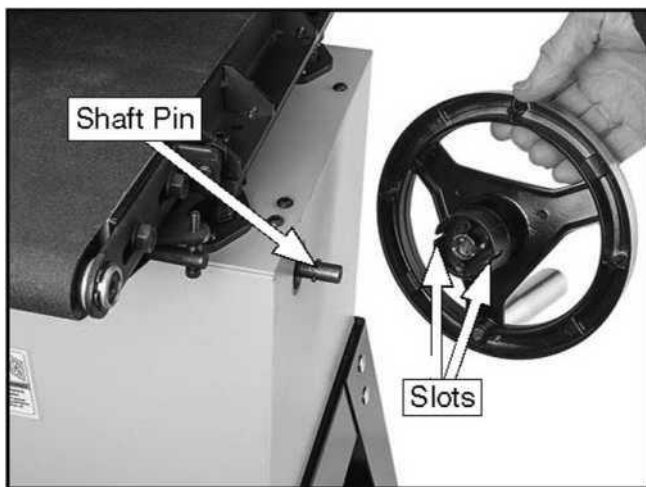


Рисунок 12. Установка маховика подъема стол

6. ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ

ВНИМАНИЕ ! Во время работы на станке образуется много древесной щепы / пыли. Регулярное вдыхание пыли, находящейся в воздухе, может привести к необратимому респираторному заболеванию. Уменьшите свой риск, надев респиратор и улавливая пыль с помощью системы пылеулавливания.

Для уменьшения вредного воздействия на здоровье пользователя, рекомендуется использовать систему пылеудаления.

Для подключения системы пылеулавливания к станку:

1. Наденьте шланг на патрубок для сбора пыли и закрепите его с помощью хомута.
2. Потяните за шланг, чтобы убедиться, что плотно сидит на патрубке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для правильного исполнения необходима плотная посадка шланга.

После выполнения всех инструкций по сборке и настройке, станок готов к подключению к источнику питания.

7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ

1. Выключите питание станка.
2. Вставьте вилку шнура питания в соответствующую розетку источника питания. Теперь станок подключен к электрической сети и готов к работе.

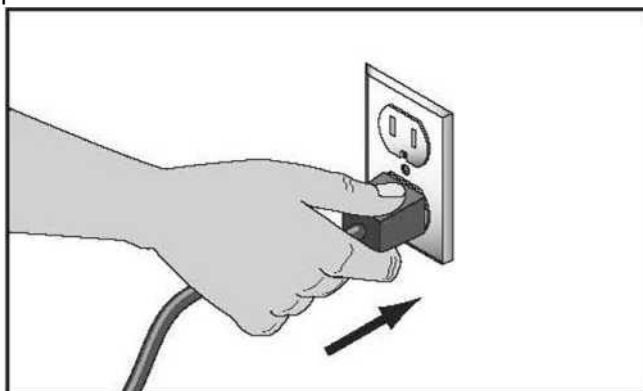


Рисунок 14. Подключение питания.

ОТКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ

1. Выключите питание машины.
2. Возьмитесь за вилку и полностью выньте ее из розетки.

ВНИМАНИЕ ! НЕ ТЯНИТЕ ЗА ШНУР, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ ПРОВОДА ВНУТРИ.

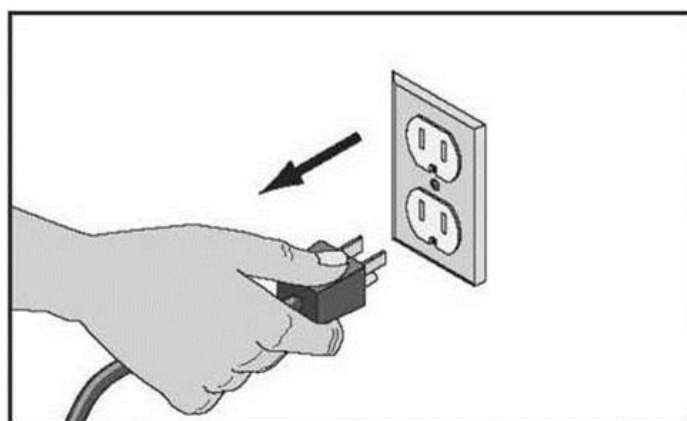


Рисунок 15. Отключение питания.

8. ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК СТАНКА

После завершения сборки выполните тестовый запуск шлифовального станка, чтобы убедиться, что он правильно подключена к источнику питания и компоненты безопасности функционируют правильно. Если вы обнаружите проблемы в работе во время тестового запуска, немедленно остановите станок, отключите ее от питания и устраните проблему, прежде чем снова запускать. Таблица устранения неполадок в разделе "СЕРВИС" данного руководства может помочь.

Тестовый запуск состоит из следующих шагов:

- 1) Двигатель включается и работает правильно,
- 2) механизм отключения безопасности на выключателе работает правильно.

ВНИМАНИЕ ! Использование этого станка без ознакомления с ее органами управления и соответствующей информацией по технике безопасности может привести к серьезным травмам или смерти. Внимательно прочитайте и поймите данное Руководство перед началом работы на станке.

НЕ запускайте станок до тех пор, пока не будут выполнены все предыдущие инструкции по настройке. Эксплуатация неправильно настроенного станка может привести к неисправности или к серьезным травмам, смерти, а так же повреждению станка или имущества.

Для тестового запуска станка:

1. Уберите все инструменты настройки подальше от станка;
2. Подключите станок к источнику питания;
3. Включите машину, проверьте работу двигателя, а затем выключите машину. Двигатель должен работать плавно и без проблем или шумов.

9. РАБОТА НА СТАНКЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Чтобы снизить риск получения серьезных травм, прочтите данное руководство полностью перед использованием станка.

При работе с этим инструментом могут возникнуть травмы глаз, проблемы с дыханием или потеря слуха. Носите средства индивидуальной защиты, чтобы снизить риск возникновения этих опасностей.

Всегда держите волосы, одежду и украшения подальше от движущихся частей. Запутывание может привести к смерти, ампутации или серьезным раздавливающим травмам!

ВНИМАНИЕ ! Если у вас нет опыта работы с этим типом станков, МЫ НАСТОЯТЕЛЬНО рекомендуем вам пройти дополнительное обучение за пределами данного руководства. Прочитайте книги / журналы или пройдите формальное обучение, прежде чем начинать какие-либо проекты. Независимо от содержания этого раздела, производитель не несет ответственности за несчастные случаи, вызванные отсутствием подготовки.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩЕЕ:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она подходит для шлифования, и определить, какой размер зернистости шлифовальной ленты следует использовать.
2. Проверьте размеры заготовки. Если заготовка шире конвейерного стола, необходимо поддерживать заготовку по всей ширине. Если заготовка слишком длинная, необходимо использовать роликовую подставку для облегчения подачи.
3. Отрегулируйте высоту стола в соответствии с приблизительной толщиной заготовки.
4. Наденьте необходимые защитные очки и респиратор и убедитесь, что пылесборник подключен к отверстию для сбора пыли.
5. Включает двигатель.
6. Подавайте заготовку в шлифовальный станок, помещая передний конец на подающую сторону конвейерного стола и поддерживая задний конец до тех пор, пока заготовка не войдет в зацепление с прижимными роликами.

ПРИМЕЧАНИЕ: Во время первого прохода с новой заготовкой оператор, при необходимости, регулирует высоту стола, чтобы заготовка лишь слегка соприкасалась с шлифовальной лентой и не перегружала шлифовальный станок.

7. Принимайте заготовку с выходной стороны конвейерного стола. Если заготовка шире конвейерного стола, оператор поворачивает заготовку на 180° и подает заготовку обратно через шлифовальный станок.
8. Немного увеличивает высоту конвейерного стола (обычно на 1/4 полных оборотов маховика), затем повторяет процесс подачи заготовки через шлифовальный станок.
9. При необходимости замените наждачную бумагу на более мелкую.
10. При необходимости повторите шаги 8-11, выключите шлифовальную машину и отключите ее от питания.

Шлифование некоторых деталей небезопасно, или они могут потребовать дополнительной подготовки, прежде чем их можно будет безопасно отшлифовать без увеличения риска травмирования оператора или повреждения шлифовальной ленты или шлифовального станка.

Перед шлифованием, проверьте все заготовки на наличие следующих параметров:

- **ТИП МАТЕРИАЛА:** Станок предназначена для шлифования изделий из натуральной и искусственной древесины, а также изделий из дерева, покрытых ламинатом. Станок не предназначена для шлифования стекла, камня, плитки, пластмасс, гипсокартона, цементных плит, металла и т.д.

Шлифование металлических предметов может увеличить риск возгорания. Шлифование неподходящими материалами увеличивает риск поражения органов дыхания оператора и посторонних лиц из-за особенно мелкой пыли, которая образуется при всех видах шлифования, даже если используется пылесборник. Кроме того, срок службы машины и шлифовальных лент может быть значительно сокращен (или немедленно поврежден) из-за шлифования неподходящих материалов.

- **ПОСТОРОННИЕ ПРЕДМЕТЫ:** Гвозди, скобы, грязь, камни и другие посторонние предметы часто проникают в древесину. Во время шлифования эти предметы могут сдвинуться и порвать шлифовальную ленту. Всегда визуально проверяйте свою заготовку на наличие этих элементов. Если их невозможно удалить, НЕ шлифуйте заготовку.

- **ВЛАЖНЫЙ ИЛИ "ЗЕЛЕНЫЙ" МАТЕРИАЛ:** Шлифование древесины с содержанием влаги более 20% приводит к ненужному засорению и износу шлифовальной ленты, увеличивает риск отдачи и дает плохие результаты.

- **ЧРЕЗМЕРНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ:** Заготовки с чрезмерной выпуклостью, изгибом или скручиванием опасны для шлифования, поскольку они нестабильны и часто непредсказуемы при шлифовании. НЕ используйте заготовки с такими характеристиками!

Установка глубины резания

Оптимальная глубина пропила зависит от типа древесины, скорости подачи и зернистости наждачной бумаги. Попытки удалить слишком много материала могут привести к замятию, подгоранию древесины, быстрому износу или разрыву бумаги, плохой отделке и проскальзыванию ленты.

Для установки глубины резания:

1. Вращайте маховик подъема стола (см. Рис. 17) до тех пор, пока стол транспортера не окажется значительно ниже шлифовального барабана, затем поднимите стол, оставляя зазор между обрабатываемой деталью и шлифовальным барабаном.

ПРИМЕЧАНИЕ: При регулировке стола для шлифования более толстой заготовки опустите, а затем поднимите стол, чтобы устранить люфт регулировочного механизма



Рисунок 17. Маховик подъема стола.

2. Включите станок и подайте заготовку в шлифовальную машину. МЕДЛЕННО поднимайте конвейерную

ленту до тех пор, пока заготовка не соприкоснется с шлифовальным барабаном. Это правильная высота для начала шлифования заготовки.

3. После первого прохода поверните маховик до 1/4 оборотов (1/64 дюйма или 0,4 мм) — максимальная глубина для большинства условий шлифования.

Примечание: Каждый полный оборот маховика подъема стола поднимает стол транспортера примерно на 0,060" (1/16") или 1,5 мм.

РЕГУЛИРОВКА КОНВЕЙЕРА И СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Регулятор скорости конвейера (см. рис. 18) позволяет увеличить скорость подачи с 0 до 3 миль в минуту. Правильная скорость зависит от типа используемого материала (твердая древесина или хвойные породы) и стадии обработки этой заготовки.

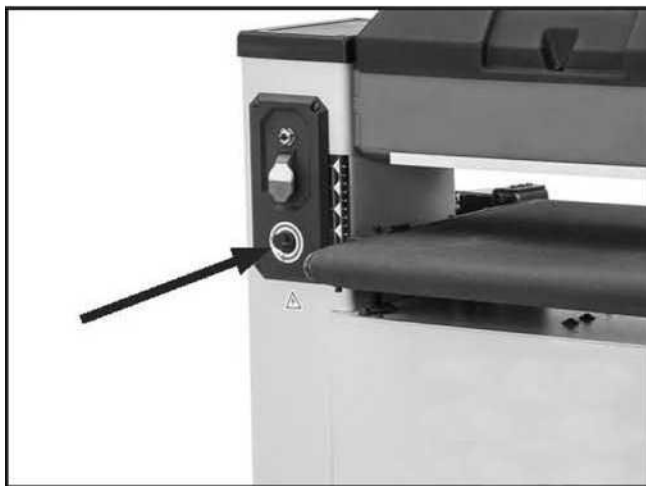


Рисунок 18. Расположение шкалы скорости подачи конвейера.

Как правило, при более низкой скорости подачи поверхность шлифуется более гладко, но существует риск ожога древесины; при более высокой скорости подачи материал удаляется быстрее, но существует риск перегрузки двигателя или повреждения абразивной ленты.

Используйте метод проб и ошибок, чтобы определить наилучшие настройки для ваших конкретных приложений.

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ ПОДАЮЩЕЙ ЛЕНТЫ:

1. Включите конвейерную ленту (НЕ регулируйте скорость конвейера при выключенном двигателе конвейера)
2. Поверните регулятор скорости конвейера (см. рис. 18) по часовой стрелке, чтобы увеличить скорость подачи, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить скорость подачи конвейера.

НЕ шлифуйте более одной доски за раз. Незначительные изменения толщины могут привести к тому, что быстро вращающийся шлифовальный барабан приведет в движение одну доску и она будет выброшена из машины. НИКОГДА не стойте непосредственно перед зоной выгрузки машины. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ЗАГОТОВКИ:

1. Отрегулируйте высоту стола в соответствии с инструкциями
2. Убедитесь, что шланг для сбора пыли и система закреплена и включена перед включением шлифовальной машины.
3. Пропустите заготовку через шлифовальную машину. Извлекайте заготовку, стоя сбоку, а не на конце подачи.
4. Пропустите широкую заготовку через мясорубку два или три раза, не регулируя высоту стола. Поворачивайте заготовку на 180° между проходами, чтобы обеспечить равномерно отшлифованную поверхность.

уведомление

Перегрузка двигателя или доведение шлифовальной машины до отказа ослабляет электрическую систему. Повторное выполнение этого действия является злоупотреблением машиной, что может привести к

повреждению двигателя, конденсатора или автоматического выключателя, на которые гарантия не распространяется.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Замените наждачную бумагу с крупной зернистостью на более мелкую, чтобы добиться более гладкой поверхности.

Поднимите стол максимум на 1/4 поворота маховика до тех пор, пока заготовка не приобретет желаемую толщину.

Уменьшите расстояние между конвейером и барабаном при шлифовании более чем одной доски одинаковой толщины, подавая их в шлифовальный станок так, чтобы передний конец второй доски касался заднего конца первой доски.

Подавайте доски в шлифовальный станок в разных местах конвейера, чтобы увеличить срок службы наждачной бумаги и предотвратить неравномерный износ конвейерной ленты.

НЕ шлифуйте доски длиной менее 152,4 мм (6") или толщиной менее 3,17 мм (1/8"), чтобы предотвратить повреждение заготовки и барабанной шлифовальной машины.

При шлифовании деталей с неровными поверхностями, таких как дверцы шкафов, делайте очень легкие проходы для предотвращения выбоин. Когда барабан переходит от шлифования широкой поверхности к шлифованию узкой поверхности, нагрузка на двигатель уменьшается, и барабан ускоряется, вызывая выемку. НЕ обрезайте доски наждачной бумагой. Это может привести к откату досок, что приведет к серьезным травмам, а так же к повреждению конвейерной ленты и абразивной бумаги.

При шлифовании заготовок дугой или коронкой располагайте верхнюю точку вверх (предотвращает раскачивание заготовки).

ЗАМЕНА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

Станок рассчитан на рулоны абразивной ленты (наждачной бумаги) шириной 3 дюйма.

Ослабьте колпачковый винт на левом зажиме и полностью удалите полосу абразивной ленты.

Необходимые инструменты:

Отвертка с плоской головкой - 1 шт.

Шестигранный ключ 4 мм - 1 шт.

Шестигранный ключ 5 мм - 1 шт.

Картонный резак или универсальный нож 1 шт.

Существует множество типов шлифовальных лент на выбор. Мы рекомендуем использовать оксид алюминия в обычных условиях мастерской. Ниже приведена диаграмма, которая группирует абразивы по разным классам и показывает, какая крупа относится к каждому классу.

Грит	Класс	Применение
60	Грубый	Быстрая шлифовка, определение размеров и удаление клея.
80-100	Средний	Удаление следов строгания и первоначальная финишная шлифовка.
120-180	Мелкий	Финишное шлифование.

Общее эмпирическое правило заключается в том, чтобы шлифовать заготовку с постепенно увеличивающейся зернистостью, ни в коем случае не увеличивая зернистость более чем на 50. Старайтесь не пропускать крупу; чем больше увеличивается зернистость, тем труднее будет удалить царапины от предыдущей крупки.

В конечном счете, тип используемой вами древесины и стадия отделки будут определять наилучшие типы зернистости для установки на вашу шлифовальную машину.

6. Используйте старую абразивную бумагу качества примера для новой, если это возможно. В противном случае используйте шаблон на рисунке 20, чтобы вырезать новый кусок абразивной бумаги необходимой формы. После обрезки боковых сторон под углом 12 1/2 дюйма отмерьте 2 дюйма вдоль тех же сторон и отрежьте концы ножом.

ЗАМЕНА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Откройте верхнюю крышку и ослабьте винт на правом подпружиненном зажиме, как показано на рисунке 19

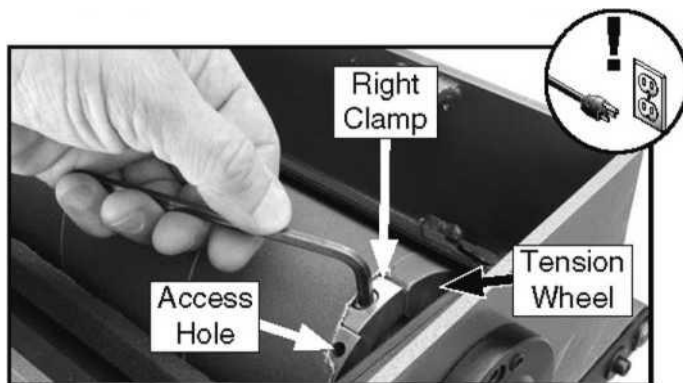


Рисунок 19. Пример ослабления винта крышки на правом подпружиненном зажиме (пылезащитный колпачок снят для наглядности).

3. Снимите наждачную бумагу с зажима. При необходимости используйте плоскую отвертку, чтобы ослабить зажим и освободить наждачную бумагу.

4. Поверните барабан, чтобы аккуратно удалить абразивную ленту с большей части барабана, кроме торца.

ПРИМЕЧАНИЕ: Следите за тем, чтобы не порвать старую абразивную ленту, чтобы вы могли использовать ее в качестве шаблона при вырезании сменной абразивную ленту. Это проще, чем использовать чертеж, показанный на рисунке 20.

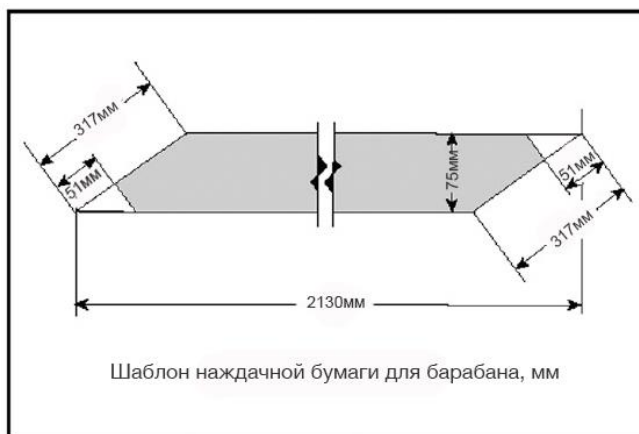


Рисунок 20. Рисунок наждачной бумагой для барабана.

7. Вставьте уголок новой абразивную ленту в левый зажим и затяните колпачковый винт, как показано на рисунке 21

ПРИМЕЧАНИЕ: Угловая сторона наждачной бумаги должна находиться на одном уровне с левым краем барабана. Если наждачная бумага перекрывает край, у вас могут возникнуть трудности с закрытием крышки.

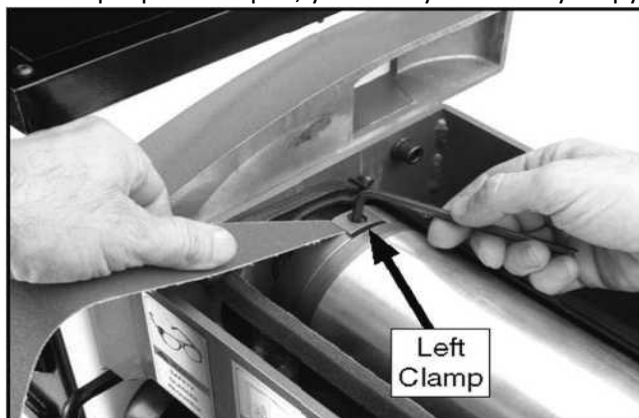


Рисунок 21. Закрепление наждачной бумаги в левом зажиме.

8. Оберните барабан абразивной лентой (см. рис. 22), убедившись, что на нем нет пузырьков или перекрывающихся краев.



Рисунок 22. Обертывание барабана наждачной бумагой.

9. Когда абразивная лента достигнет правой стороны барабана, отодвиньте абразивную ленту с помощью шестигранного ключа 4 мм и вставьте ее в отверстие для доступа.

10. Поверните барабан на себя так, чтобы шестигранный ключ упирался в раму, как показано на рисунке 23.

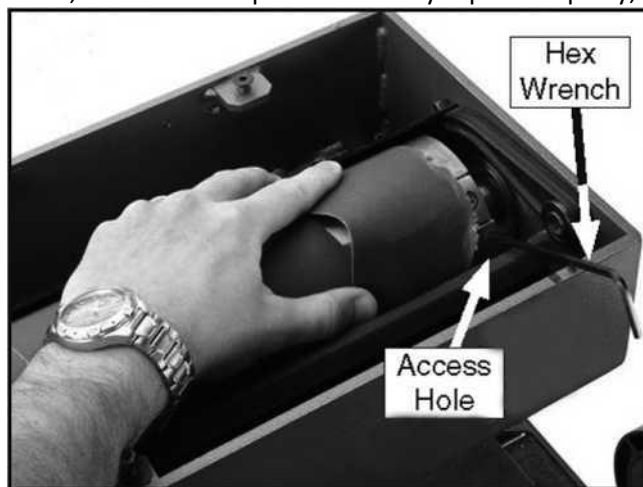


Рисунок 23. Шестигранный ключ вставлен в отверстие для доступа на правом натяжном колесе.

11. Крепко прижмите абразивную ленту обеими руками, поверните барабан к себе, затем оберните конец абразивной ленты поверх барабана (см. рис. 24).



Рисунок 24. Наматываем абразивную ленту на натяжной круг.

12. Вставьте конец абразивной ленты в зажим, закрепите его и извлеките шестигранный ключ из отверстия для доступа. Абразивная лента должна плотно прилегать к валику и ни в какой точке не перекрываться.

- Если абразивная лента не входит в правый зажим, возможно, вы слишком глубоко вставили абразивную ленту в левый зажим. Кроме того, убедитесь, что длина, ширина и угловые разрезы соответствуют рисунку на рисунке 20. При необходимости внесите коррективы в абразивную ленту.
 - Если абразивная лента полностью закрывает отверстие для доступа, возможно, вы поместили слишком мало абразивной ленты в левый зажим. Разверните абразивную ленту и повторите шаги 7-13. В любом случае установите абразивную ленту на место, повторите шаги 7-12 и продолжайте подгонять абразивную ленту, пока она не войдет в зажим.
14. Когда закончите, снова подключите систему сбора пыли.

ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ БАРАБАНА

Шлифовальный станок JIB 21106 имеет две различные скорости шлифования, которые регулируются положением ремня на шкивах (см. рис. 25).

ВАЖНО: Правильное натяжение ремня важно для оптимальной передачи мощности. При каждой регулировке шкива обязательно повторно натягивайте ремень.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ:

Шестигранные ключи 4,8 мм - 1 шт.

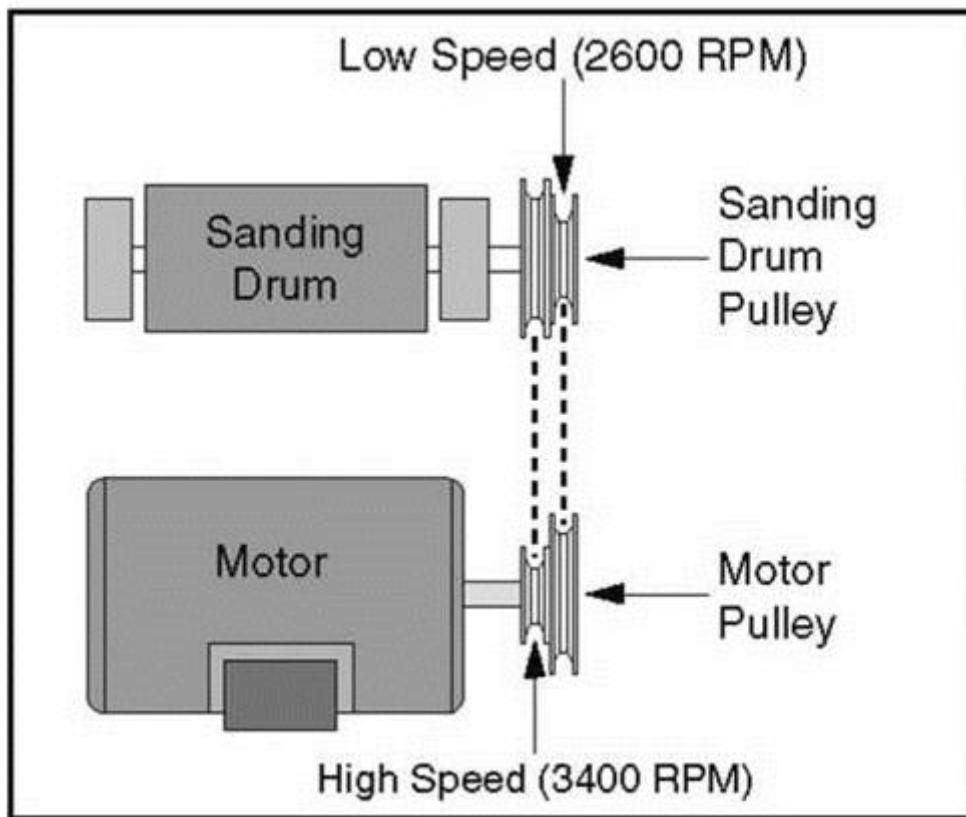


Рисунок 25 настройка скорости шкива

Для регулировки положения клинового ремня

1. Отключите шлифовальный станок от электрической сети.
2. Снимите крышку шкива.
3. Ослабьте винты крепления крышки двигателя, показанные на рисунке 26, и поднимите шкив двигателя, чтобы снять натяжение ремня.
- 4 Затяните винты крышки крепления двигателя, чтобы двигатель не был натянут во время замены ремня.

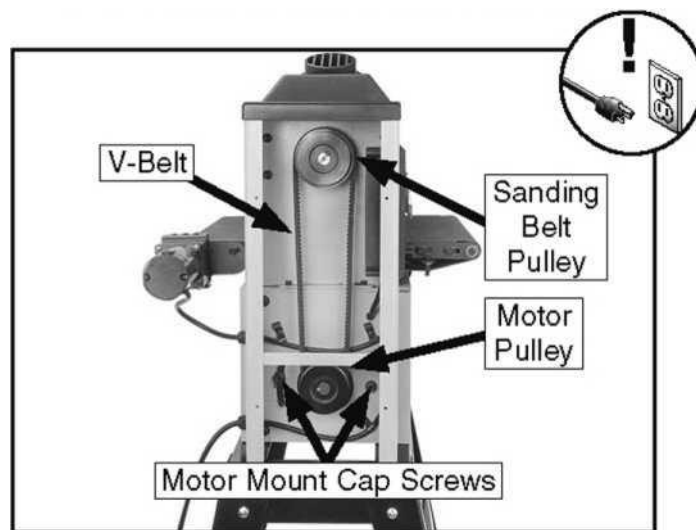


Рисунок 26. Система ременной передачи.

5. Наденьте клиновой ремень на соответствующий шкив и натяните.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Чтобы снизить риск поражения электрическим током или случайного запуска, всегда отключайте машину от электрической сети перед регулировкой, техническим обслуживанием или сервисным обслуживанием.

После работы удалите пылесосом излишки опилок и вытрите оставшуюся пыль сухой тканью.

Для поддержания правильной работы станка и снижения риска получения травм во время работы, рекомендуется регулярно проводить следующие действия

- ◆ Проверять крепёжные болты.
- ◆ Проверять изношенность абразивной ленты.
- ◆ Проверять выключатель.
- ◆ Проверять изношенность износ или повреждение шнура или вилки питания.
- ◆ Проверять изношенность клинового ремня.
- ◆ Любое другое небезопасное состояние.
- ◆ Смажьте маслом ролик подающей ленты и приводные втулки.
- ◆ Очистите/пропылесосьте скопившуюся пыль внутри кабины и с двигателя.

ВТУЛКИ ПОДАЮЩЕЙ ЛЕНТЫ СЛЕДУЕТ ЕЖЕДНЕВНО СМАЗЫВАТЬ

Избегайте использования избыточной смазки. Слишком большое количество смазки притягивает опилки и приводит к засорению втулок ремня.

Смажьте маслом приводные втулки на каждом конце роликов подающей ленты и снимите крышку для доступа к ленте, чтобы получить доступ к приводным втулкам (см. Рисунок 30).

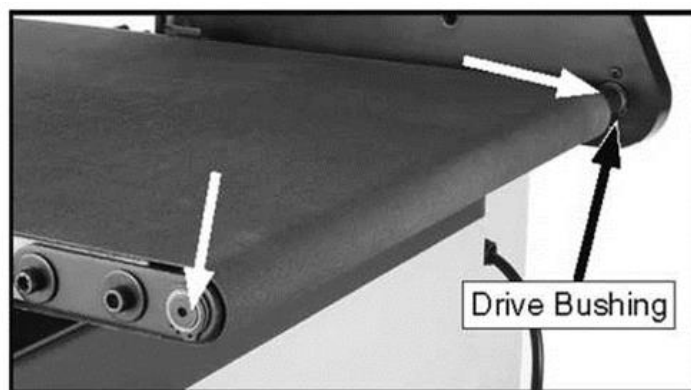


Рисунок 30. Места смазки втулок.

Каждые шесть месяцев смазывайте винты подъема стола, цепь и винтовую передачу литиевой смазкой. Очистите цепь и винты подъема стола (см. Рис. 31), затем нанесите смазку на звенья цепи и резьбу винтов. Очистите винтовую шестерню (см. Рис. 32) и нанесите немного смазки на зубья. Перемещайте стол вверх или вниз, чтобы тщательно распределить смазку по всему механизму.

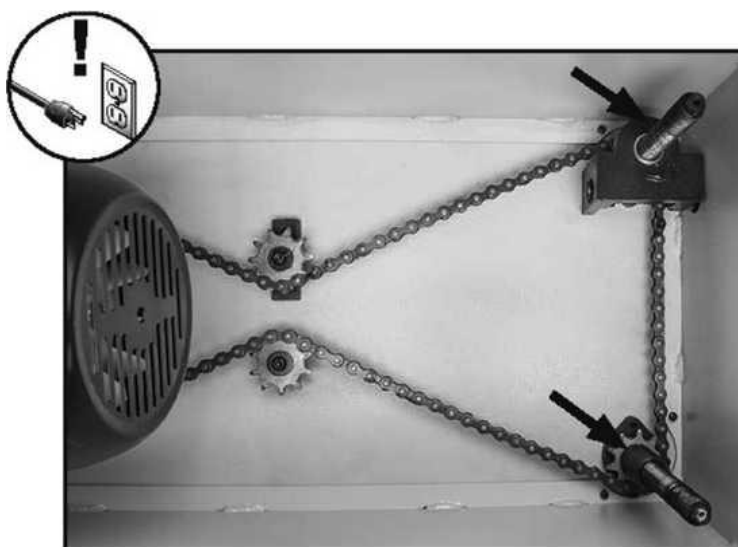


Рисунок 31. Винты для подъема стола (показаны 2 из 4).



Рисунок 32. Винтовая передача.

ОЧИСТКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Чтобы увеличить срок службы ваших шлифовальных лент, очищайте их всякий раз, когда их производительность снижается из-за большой нагрузки.

ДЛЯ ОЧИСТКИ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ!
2. Установите станок на толщину чистящей прокладки.
3. Подключите станок к источнику питания, затем пропустите прокладку через шлифовальный станок два или три раза. НЕ делайте слишком глубокий надрез — ремень должен едва касаться чистящей прокладки!

НАТЯЖКА КЛИНОВОГО РЕМНЯ

Правильное натяжение важно для оптимальной передачи мощности. Однако слишком сильное натяжение может привести к преждевременному выходу подшипника из строя.

Правильное натяжение клинового ремня достигается, когда клиновые ремни могут отклоняться 12,7мм - 19,05 мм ($\frac{1}{2}$ - $\frac{3}{4}$ ") при нажатии посередине с умеренным давлением. Смотрите рисунок 34 для примера того, как выполнить испытание клинового ремня на прогиб с помощью линейки.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Шестигранные ключи 4 и 8 мм - 1 шт.

Крестообразная отвертка #2 – 1 шт.

Линейка 1 шт.

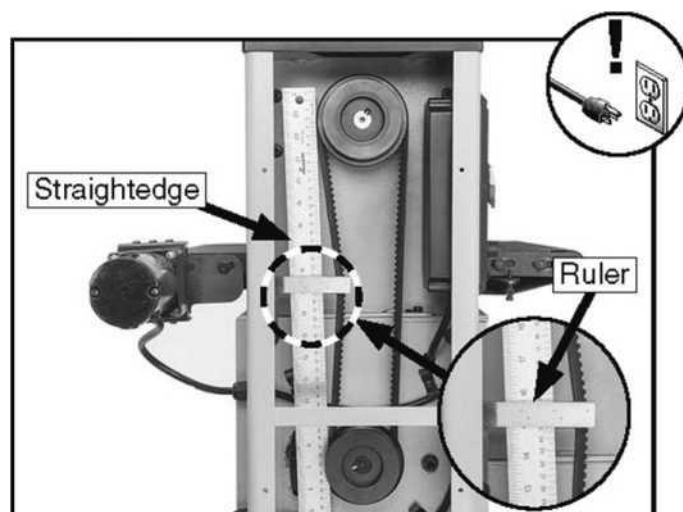


Рисунок 34. Проверка натяжения клинового ремня с помощью линейки (панель доступа к ремню снята).

ОСТОРОЖНО !

При регулировке натяжения всегда проверяйте клиновой ремень на наличие повреждений или изношенности. Если вы обнаружите признаки растрескивания, истирания или повреждения от древесной стружки или других посторонних материалов, немедленно замените ремень. Обрыв ремня может привести к механическому повреждению или травме пользователя.

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ КЛИНОВОГО РЕМНЯ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Откройте панель доступа к ремню.
3. Проверьте натяжение клинового ремня, затем отрегулируйте натяжение, ослабив винты крепления двигателя, показанные на Рисунке 35.

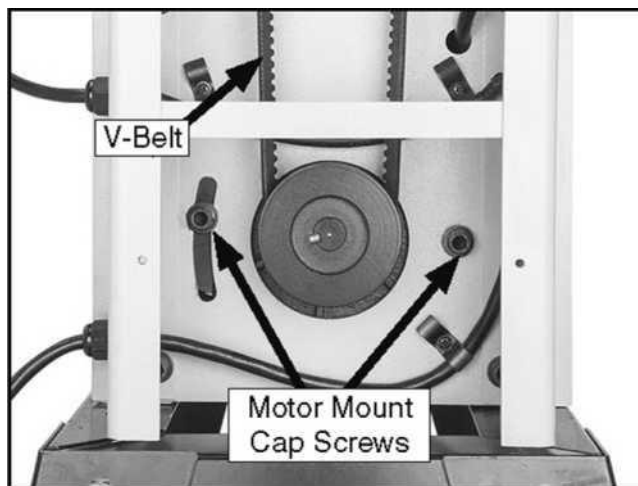


Рисунок 35. Натяжение клинового ремня подающего ремня.

4. Наденьте клиновой ремень, надавив одной рукой на нижний шкив двигателя, затем затяните винты крепления двигателя и проверьте натяжение ремня.
 5. Повторяйте шаги 3-4 по мере необходимости, пока клиновой ремень не будет правильно натянут, затем замените панель доступа к ремню.
- ВНИМАНИЕ !** Новые клиновые ремни часто растягиваются и ослабевают примерно через 16 часов использования. Часто проверяйте после установки и при необходимости повторно натягивайте

ЗАМЕНА КЛИНОВОГО РЕМНЯ

Изошенный/поврежденный клиновой ремень не обеспечит оптимальную передачу мощности от двигателя к ремню барабана. Внимательно осмотрите клиновой ремень; если вы заметили износ, трещины, остекление или любые другие повреждения, замените ремни.

Снятие и замена клинового ремня - это просто вопрос ослабления клинового ремня, снятия его со шкивов, замените его новым ремнем, а затем повторного натяжения шкивов.

6. Снимите клиновой ремень с обоих шкивов и установите новый клиновой ремень в пазы шкива для желаемой настройки скорости.
7. Правильно натяните клиновой ремень (дополнительную информацию см. в разделе Натяжение клинового ремня).
8. Установите крышку клинового ремня на место, начиная с шага 2

ЗАМЕНА КЛИНОВОГО РЕМНЯ

Необходимые инструменты:

Шестигранные ключи 4, 8 мм 1 шт.

Крестообразная отвертка #2 1

Клиновой ремень (деталь P0458Z069) 1

Прямая кромка 1

ДЛЯ ЗАМЕНЫ КЛИНОВОГО РЕМНЯ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите крышку для доступа к ремню шкива.
3. Ослабьте винты крышки крепления двигателя, показанные на Рисунок 36.

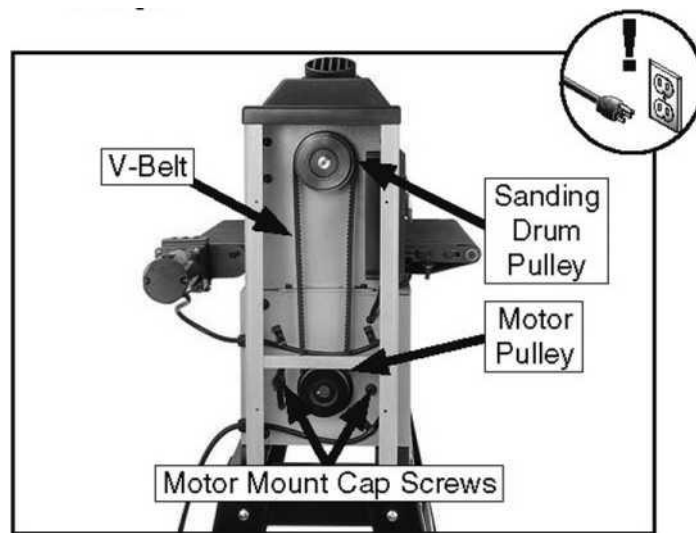


Рисунок 36. Система ременной передачи.

ВЫРАВНИВАНИЕ ШКИВОВ

Центровка шкива является важным фактором передачи мощности и срока службы ремня. Шкивы должны быть параллельны друг другу и находиться в одной плоскости (копланарно) для достижения оптимальной производительности.

Каждый шкив можно отрегулировать, ослабив установочный винт, который крепит шкив к валу, сдвинув шкив внутрь / наружу и снова затянув установочный винт, чтобы зафиксировать шкив на месте.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Шестигранные ключи 4, 8 мм 1 шт.

Крестообразная отвертка #2 1 шт.

Монтировочный стержень 1 шт.

ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ ШКИВОВ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Откройте крышку шкива.

3. Глядя сверху, посмотрите вниз на внешнюю поверхность шкивов, чтобы увидеть, параллельны ли шкивы и выровнены ли они друг с другом (см. рис. 37).

— Если шкивы выровнены, перейдите к шагу 9.

— Если шкивы не выровнены, выполните шаги 4-8

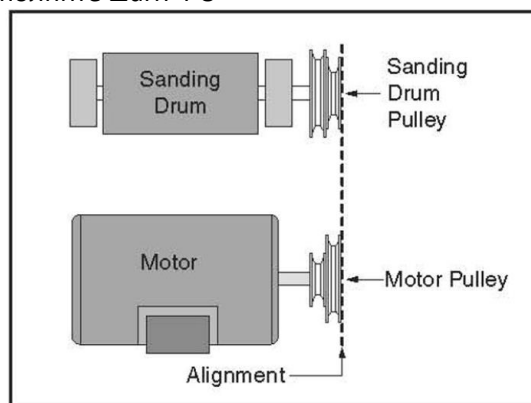


Рисунок 37. Правильное выравнивание шкива для оптимальной передачи мощности.

4. Снимите клиновой ремень (см. раздел Замена клинового ремня).

5. Ослабьте установочные винты шкива двигателя и установочные винты шкива шлифовального барабана и выровняйте оба шкива (см. Рисунок 38).

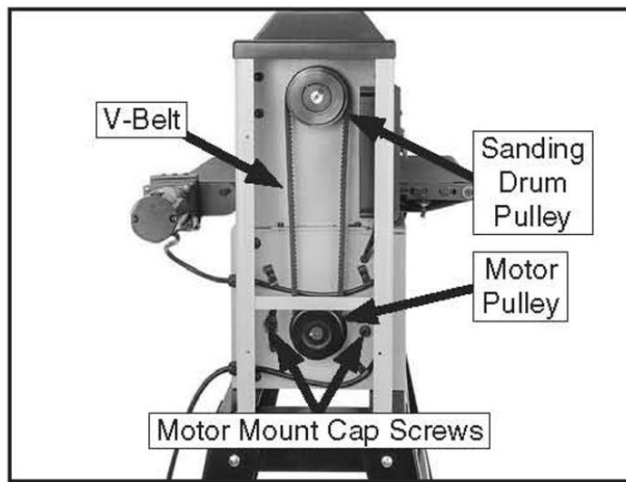


Рисунок 38 Система ременной передачи

6. Затяните установочный винт, замените клиновой ремень и повторите шаг 3, чтобы проверить правильность центровки шкива. Шкивы должны быть параллельны и выровнены, как показано на рисунке 37, когда ремень правильно натянут.

7. Установите на место крышку шкива.

НАСТРОЙКА КОБВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Конвейерная лента должна быть прямой. Если подающая лента смещается в любую сторону, то необходимо исправить это движение, иначе конвейерная лента будет повреждена и ее придется заменить. Настройка конвейерной ленты правильно произведена на заводе, но конечный пользователь несет ответственность за правильную настройку конвейерной ленты в течение всего срока службы станка.

Настройка конвейерной ленты - это процесс балансировки, требующий терпения и небольшой степени проб и ошибок. Обычно вы должны чрезмерно затянуть свободную сторону (сторону, к которой движется лента), чтобы конвейерная лента переместилась к середине роликов, затем ослабьте ту же сторону, чтобы подающая лента оставалась на месте. Если вы слишком сильно отрегулируете направляющий винт в любом случае, то вам придется повторять процесс до тех пор, пока конвейерная лента не пройдет посередине и не останется там во время непрерывной работы.

1. Включите конвейерную ленту и следите за ее движением.

- Если лента быстро перемещается в одну сторону, немедленно остановите машину и отрегулируйте направление ленты, прежде чем снова запускать конвейер.

- Если лента проходит равномерно, оставьте как есть

2. Ослабьте стопорную гайку (Рис. 39) со стороны, к которой движется конвейерная лента, и винт регулировки натяжения до тех пор, пока конвейерная лента не пойдет в противоположном направлении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Небольшие изменения в настройке конвейерной ленты могут стать заметны только через несколько минут работы.

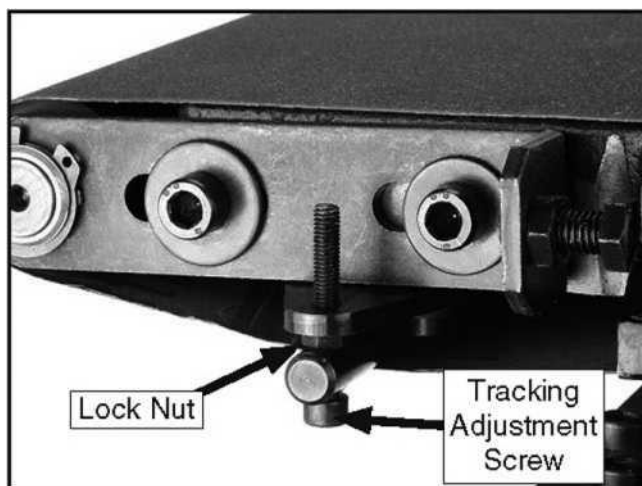


Рис. 39. Регулировочный болт настройки конвейерной ленты.

3. Когда конвейерная лента окажется около середины роликов или стола, ослабьте регулировочный винт слежения до тех пор, пока подающая лента не перестанет двигаться и не станет прямой.

- Если конвейерная лента проходит слишком далеко в другую сторону, при необходимости ослабьте регулировочный винт, чтобы вернуть ее на место. Повторяйте шаги 2 и 3 до тех пор, пока отслеживание не станет правильным.

НАТЯЖЕНИЕ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Конвейерная лента будет растягиваться во время работы и её потребуется натянуть. Это необходимо сделать, когда конвейерная лента начинает скользить по роликам.

Когда вы натягиваете конвейерную ленту, сосредоточьтесь на регулировке натяжных болтов с равномерным шагом. Регулировка одной стороны больше, чем другой, вызовет проблемы работы конвейерной ленты, что потребует от вас дополнительных настроек, чтобы снова получить правильные настройки шлифовального станка.

Необходимые инструменты

Ключ 12мм - 2шт

Шестигранный ключ 6 мм – 1шт

ВНИМАНИЕ ! Работа вокруг движущегося конвейера и деталей сопряжена с опасностью зацепа или попадания в конвейер, что может привести к травмам пользователя. Соблюдайте крайнюю осторожность, чтобы руки не касались точек зацепления при регулировке направляющей гайки / винта во время работы станка. Закатайте рукава и не надевайте перчатки или другую одежду, которая может запутаться в движущихся частях.

Для натяжения конвейерной ленты:

1. Ослабьте стопорные винты подающего ролика, показанные на рисунке 40, с обеих сторон конвейерной ленты.

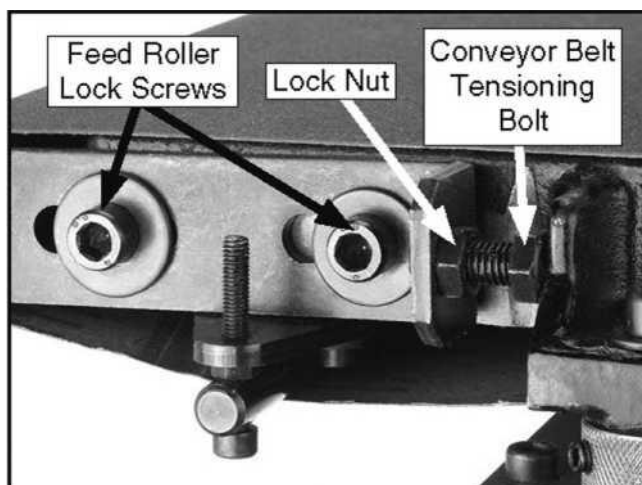


Рисунок 40. Органы управления натяжением конвейерной ленты.

2. Используйте перманентный маркер или мел, чтобы отметить болт натяжения конвейерной ленты с обеих сторон. Этот шаг поможет вам отслеживать повороты при повороте болтов, чтобы они оставались как можно более ровными.

3. Ослабьте стопорные гайки и поворачивайте оба болта натяжения конвейерной ленты по часовой стрелке на один полный оборот за раз, пока подающая лента больше не будет скользить во время работы.

- Если конвейерная лента начинает смещаться в одну сторону, открутите регулирующий болт натяжения конвейерной ленты.

- Если конвейерная лента продолжает отклоняться в одну сторону, немедленно выключите барабанную шлифовальную машину и выполните инструкции по отслеживанию.

4. Затяните стопорные гайки, чтобы зафиксировать болты натяжения конвейерной ленты на месте.

Примечание: После надлежащего натяжения ремень не должен отрываться от стола, скользить взад-вперед или соскальзывать.

ВНИМАНИЕ ! НЕ натягивайте конвейерную ленту слишком сильно. Это может привести к преждевременному износу ремня, втулок и вызвать нагрузку на двигатель.

ЗАМЕНА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Замена конвейерной ленты - относительно простой процесс, но он потребует повторного натяжения и отслеживания после установки новой конвейерной ленты.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Ключ 12мм - 2 шт.

Шестигранный ключ 6 мм – 1 шт.

Помощник 1 шт.

ДЛЯ ЗАМЕНЫ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ!

2. С помощью перманентного маркера отметьте переднюю часть болта натяжения подающего ремня (см. Рис. 41) с обеих сторон. Этот шаг поможет вам вернуть болты в исходное положение, сократив необходимое количество настроек.

3. Ослабьте стопорные гайки, показанные на рисунке 41. Поверните оба регулировочных болта подающего ремня против часовой стрелки на один полный оборот за раз, чтобы ослабить натяжение подающего ремня.

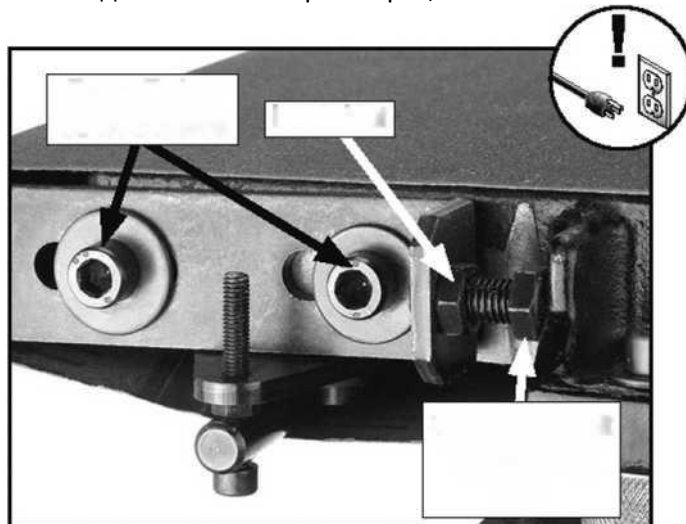


Рисунок 41. Органы управления натяжением конвейерной ленты.

4. Открутите внешние винты крышки стола, показанные на рисунке 42, и ослабьте соответствующие винты крышки на внутренней кромке.



Рисунок 42. Стол для подачи ленты с наружными колпачковыми винтами.

5. Попросите помощника поднять внешний край стола, затем сдвиньте конвейерную ленту.
6. Очистите стол и ролики от грязи или пыли, попросите помощника поднять стол, затем наденьте новую конвейерную ленту.
7. Установите на место и затяните все винты крышки стола.
8. Равномерно затяните регулировочные болты конвейерной ленты, затем следуйте инструкциям по натяжению

ПРИМЕЧАНИЕ: Конвейерная лента будет слегка растягиваться, когда она новая, и ее необходимо будет повторно натянуть после непродолжительного использования.

9. Проложите новую конвейерную ленту в соответствии с инструкциями

Примечание: Одна сторона ремня, возможно, должна быть затянута туже, чем другая, чтобы ремень шел прямо.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОЛИБРОВОЧНЫХ БЛОКОВ (БРУСКОВ)

Необходимые инструменты

Брусок 152,4 мм (6") длиной, 2x4 - 1шт

Торцовочная пила (или циркулярная пила) - 1 шт.

Фуганок – 1 шт.

Настольная пила 1 шт.

ЧТОБЫ СДЕЛАТЬ БРУСКИ:

1. Соедините кромку вогнутой кромкой 2x4 плашмя на фуганке, как показано на рисунке 43.

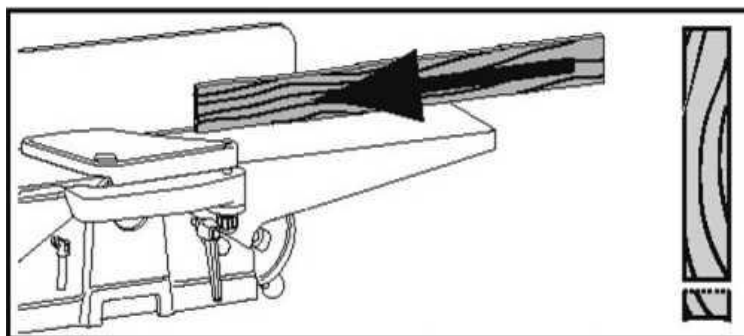


Рисунок 43. Соединение кромок на фуганке.

2. Приложите соединенный край 2x4 к ограждению настольной пилы и отрежьте с противоположной стороны ровно столько, чтобы выровнять два края 2x4, как показано на рисунке 44.

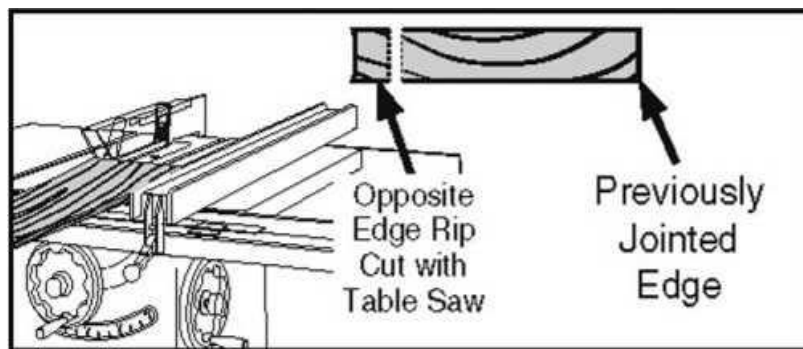


Рисунок 44. Разрывная резка на настольной пиле.

3. Разрежьте 2x4 на две равные части, чтобы получились два деревянных бруска длиной 36 дюймов.
Примечание: Шаги 1-2 можно пропустить, но наличие измерительных блоков на одинаковой высоте имеет решающее значение для точности ваших регулировок.

ВЫРАВНИВАНИЕ БАРАБАНА ОТНОСИТЕЛЬНО КОНВЕЙЕРА

Выравнивание барабана параллельно конвейерной ленте (см. Рис. 45) имеет решающее значение для точности шлифования. При регулировке высоты барабана следует соблюдать как можно более точные допуски (в пределах 0,002 дюйма от одной стороны до другой).

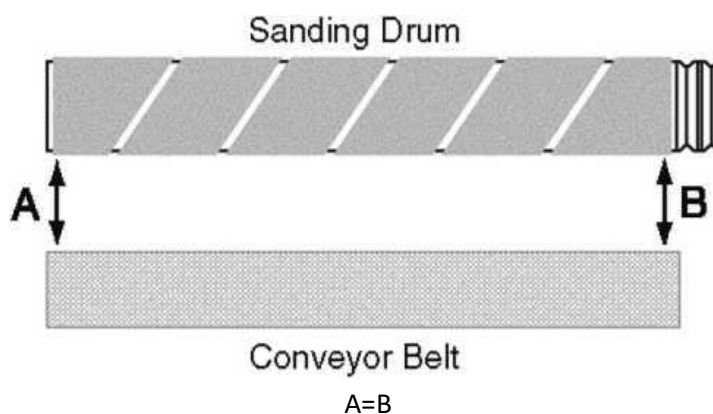


Рисунок 45. Барабан параллелен конвейерной ленте.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ:

- Шестигранные ключи 3 и 6 мм - 1 шт.
- Измерительные блоки (бруски) – 2 шт
- Набор щупов – 1 шт.

ЧТОБЫ ВЫРОВНИТЬ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН:

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ СЕТИ!
2. Извлеките абразивную ленту из барабана и установите измерительные блоки, как показано на рисунке 46.

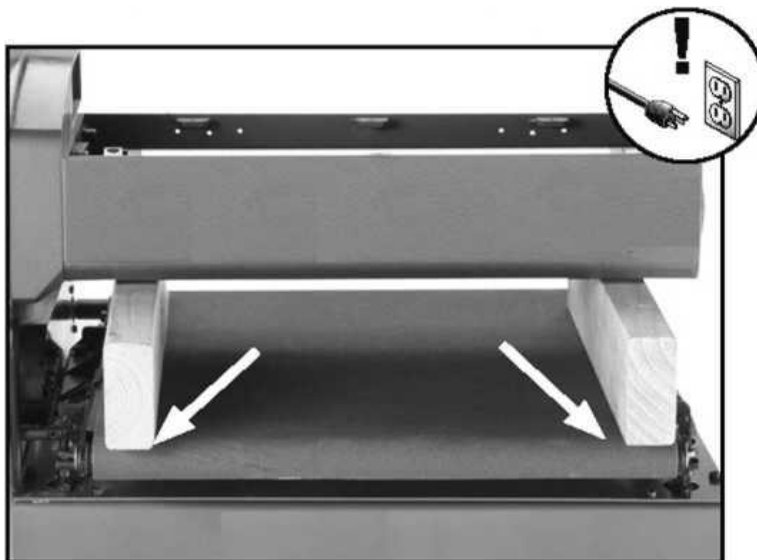


Рисунок 46. Пример калибровочных блоков (брусочкой), размещенных под барабаном.

3. Поднимайте стол до тех пор, пока измерительные блоки просто не коснутся барабана.

ПРИМЕЧАНИЕ: Хороший способ узнать, когда они соприкасаются, - это раскачивать барабан взад-вперед, поднимая стол, пока вы не услышите или не почувствуете соприкосновение с измерительными блоками.

4. Опустите стол на один полный оборот маховика (принимая во внимание свободный ход маховика; или, другими словами, подождите, пока цепь не начнет двигаться, прежде чем начинать считать вращение маховика).

5. Начиная с одного конца, найдите щуп самого большого размера, который может проходить между барабаном и вашим измерительным блоком. (Щуп должен скользить с умеренным сопротивлением, не заставляя барабан вращаться.)

6. Повторите шаг 5 на другом конце барабана.

- Если разница между двумя размерами составляет 0,05 мм (0,002") или меньше, то регулировка не требуется.

- Если разница между двумя размерами превышает 0,05 мм (0,002"), то один конец должен быть отрегулирован с точностью до 0,002 дюйма от другого. Переходите к следующему шагу.

7. Ослабьте винты крышки стола и отрегулируйте высоту стола, вращая регулировочную ручку, показанную на рисунке 47.

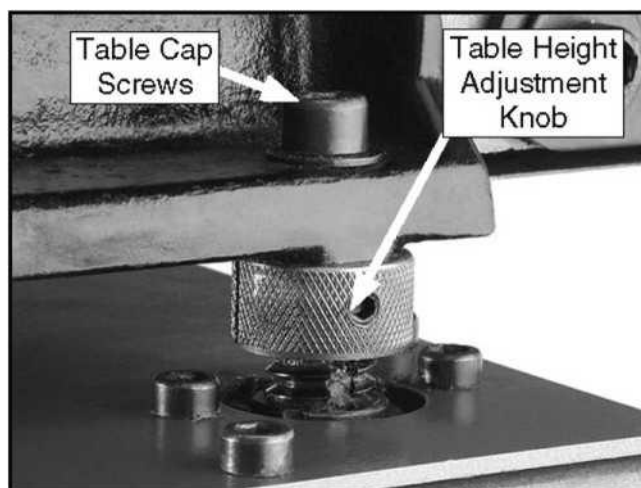


Рисунок 47. Ручка регулировки высоты стола.

8. Затяните винты крышки стола и повторите действия 5-6.

НАСТРОЙКА ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ

Два подпружиненных прижимных ролика помогают поддерживать постоянное давление на заготовку при прохождении ее через шлифовальный барабан. Прижимные ролики были правильно установлены на заводе. НЕ регулируйте прижимные ролики без крайней необходимости.

При правильном расположении прижимные ролики должны быть примерно на 0,1 мм (0,004") ниже барабана.

Регулировка прижимных роликов - это тонкий баланс между слишком большим давлением и недостаточным. Слишком большое давление может вызвать такие проблемы, как перебои в работе или перегрузка двигателя. Недостаточное давление может привести к тому, что заготовка вылетит из шлифовальной машины в сторону оператора.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Гаечный ключ 8 мм 1

Шестигранный ключ 4 мм 1

Измерительные блоки 2

Набор щупов 1

ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ!

2. Установите измерительные блоки на подающую ленту, как показано на рисунке 48.

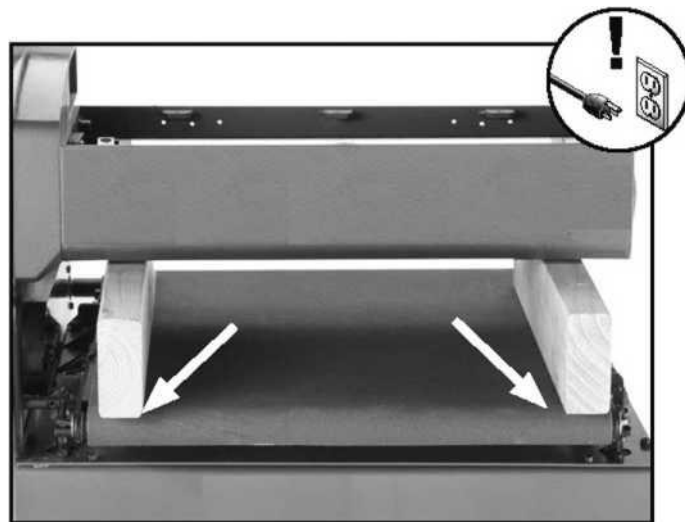


Рисунок 46. Пример калибровочных блоков, размещенных под барабаном.

3. Поднимайте стол до тех пор, пока блоки не коснутся заднего прижимного ролика.

4. Найдите щуп самого большого размера, который может проходить между шлифовальным барабаном и вашим измерительным блоком. (Щуп должен скользить с умеренным сопротивлением, не заставляя барабан вращаться.)

—Если зазор составляет 0,004 дюйма (0,1 мм) или меньше, то регулировка заднего прижимного ролика не требуется.

—Если зазор превышает 0,004 дюйма (0,1 мм), то необходимо отрегулировать задний прижимной ролик.

5. Поднимайте стол до тех пор, пока измерительные блоки просто не коснутся барабана.

6. Найдите щуп самого большого размера, который может проходить между передним прижимным роликом и вашим измерительным блоком. (Щуп должен скользить с умеренным сопротивлением, не заставляя барабан вращаться.)

- Если зазор составляет 0,004 дюйма (0,1 мм) или меньше, то регулировка передней прижимной пластины не требуется.

- Если зазор превышает 0,004 дюйма (0,1 мм), то необходимо отрегулировать переднюю прижимную пластину.

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ЗАДНЕГО ПРИЖИМНОГО РОЛИКА:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Ослабьте шестигранную гайку, закрепляющую винты крышки натяжителя на обоих концах заднего прижимного ролика, показанного на рисунке 49.

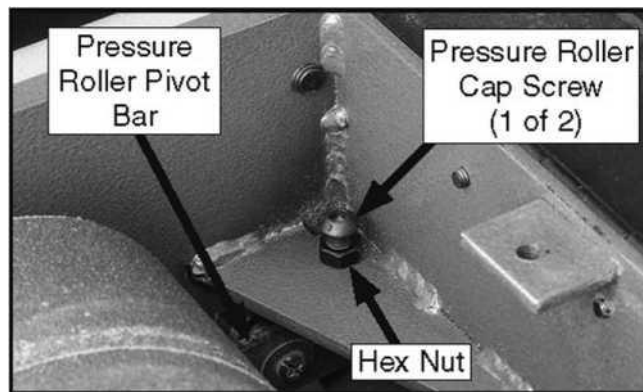


Рисунок 49. Регулировка заднего прижимного ролика.

3. Поверните колпачковый винт по часовой стрелке, чтобы поднять прижимной ролик, или против часовой стрелки, чтобы опустить прижимной ролик.
4. Отрегулируйте задний прижимной ролик до тех пор, пока он не станет на 0,004 дюйма (0,1 мм) ниже высоты барабана.

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ПЕРЕДНЕГО ПРИЖИМНОГО РОЛИКА:

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ!
2. Ослабьте шестигранную гайку, закрепляющую винты с регулировочными колпачками на обоих концах заднего прижимного ролика, показанного на рисунке 50.
3. Поверните винт крышки по часовой стрелке, чтобы поднять прижимной ролик, или ослабьте винт крышки против часовой стрелки, чтобы опустить прижимной ролик.

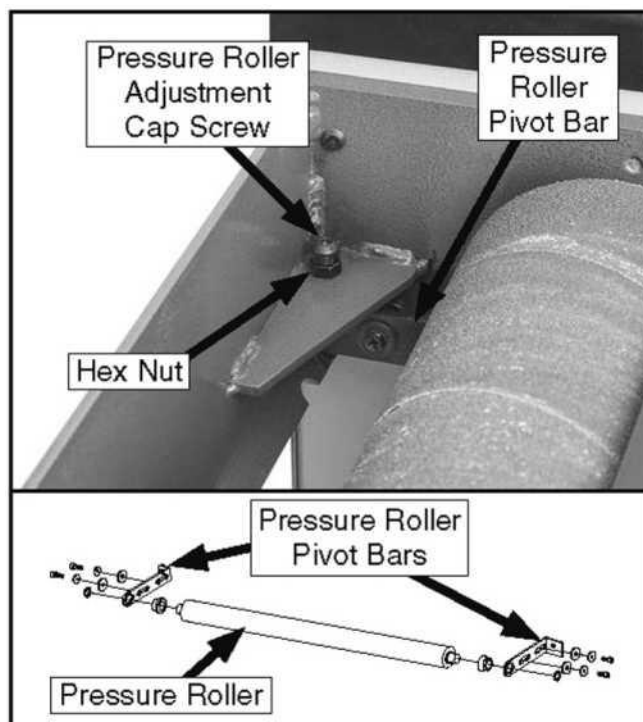


Рисунок 50. Регулировка переднего прижимного ролика и обзор прижимного ролика

ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК

Эта шлифовальная машина оснащена универсальным двигателем, который использует две угольные щетки для передачи электрического тока внутри двигателя. Эти щетки считаются обычными "изнашиваемыми предметами" или "расходными материалами", которые необходимо будет заменять в течение срока службы двигателя. Частота требуемой замены часто зависит от того, как часто используется двигатель и насколько сильно его толкают.

Заменяйте угольные щетки (номер детали: P0458Z042-1) в то же время, когда двигатель больше не достигает полной мощности, или когда длина щетки составляет менее 6,35 мм ($\frac{1}{4}$ ")(длина новых щеток 15,88 мм ($\frac{5}{8}$ ")).

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ:

Стандартная отвертка #2 – 1 шт.

ДЛЯ ОСМОТРА И ЗАМЕНЫ ЩЕТОК ДВИГАТЕЛЯ НЕОБХОДИМО ВЫПОСНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите колпачки щеток и изношенные щетки (см. рисунок 1) с двигателя конвейерной ленты.

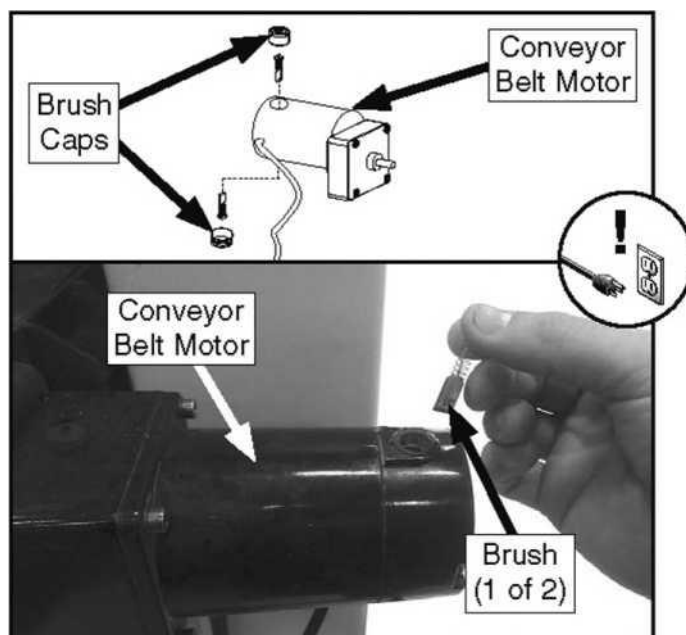


Рисунок 1. Расположение винтов крышки двигателя.

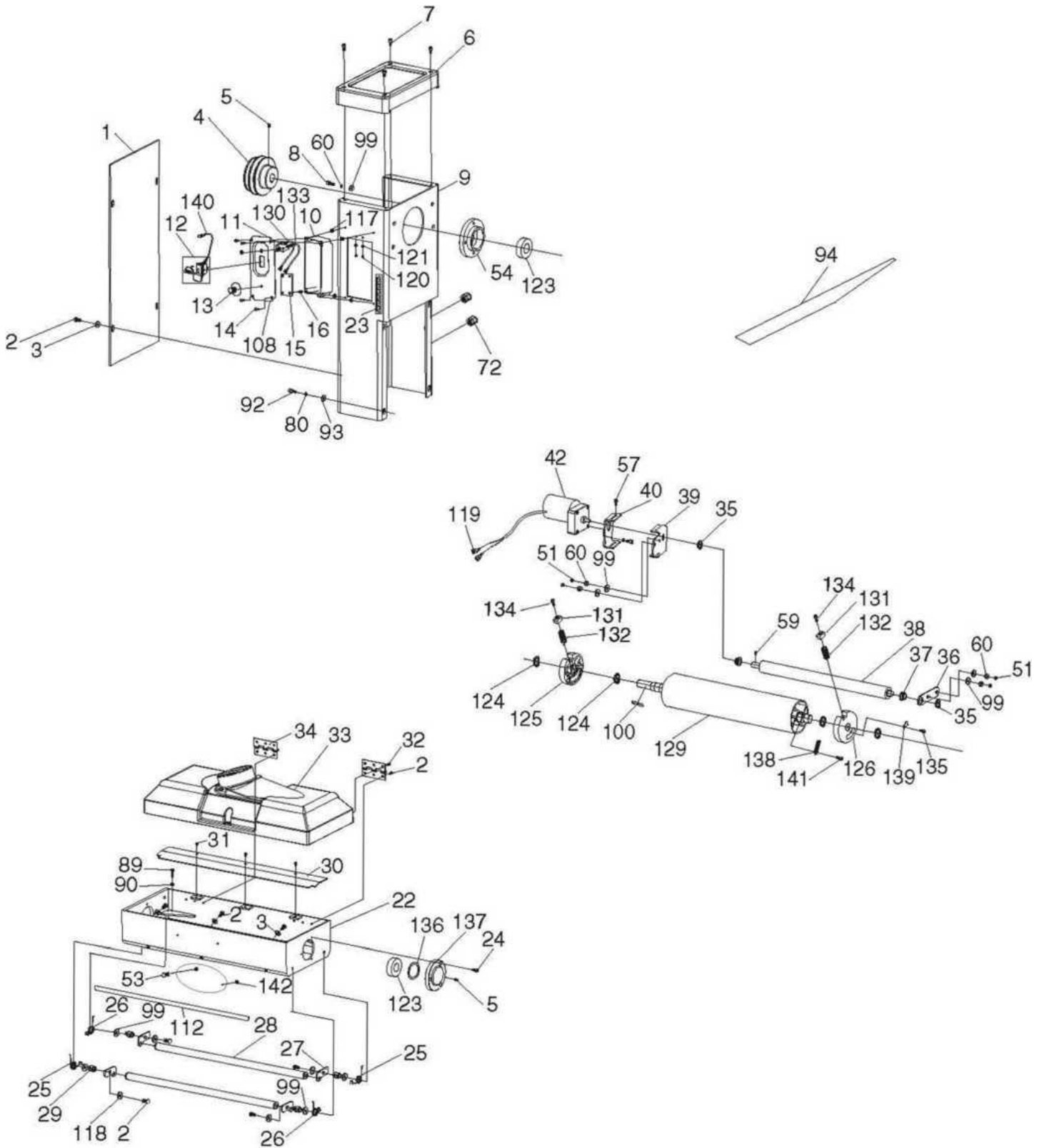
3. Отрегулируйте задний прижимной ролик до тех пор, пока он не станет равным или на 0,004 дюйма (0,1 мм) ниже высоты
4. Замените обе щетки двигателя и установите колпачки щеток.

11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Станок глохнет или имеет недостаточную мощность.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Материал заготовки не подходит для станка. 2. Слишком высокая скорость подачи/резания. 3. Станок слишком слабый для выполнения поставленной задачи. 4. Клиновой ремень соскальзывает. 5. Неисправен штекер или розетка. 6. Неисправность двигателя. 7. Неисправны подшипники двигателя. 8. Двигатель перегрелся, отключив автоматический выключатель машины. 9. Неисправен центробежный выключатель. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Шлифуйте только древесину; убедитесь, что влажность ниже 20% и в заготовке нет посторонних материалов. 2. Уменьшите скорость подачи/резания. 3. Очистите / замените наждачную бумагу; уменьшите скорость подачи / глубину шлифования. 4. Замените неисправный ремень, выровняйте шкивы и повторно натяните клиновой ремень 5. Проверьте исправность контактов / правильность проводки. 6. Проверьте/отремонтируйте/замените. 7. Проверьте/отремонтируйте/замените. 8. Очистите двигатель/дайте ему остыть и уменьшите нагрузку. Сбросьте выключатель. 9. Проверьте/замените. 10. Проверьте/отремонтируйте/замените.
Станок работает с вибрацией или шумом.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Станок слишком слаб для выполнения поставленной задачи. 2. Двигатель или компонент неисправны. 3. Клиновой ремень изношен, ослаблен или смещен. 4. Шкив ослаблен. 5. Трение вентилятора двигателя о крышку вентилятора. 6. Крепление двигателя ослаблено/сломано. 7. Неисправны подшипники двигателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите скорость подачи/глубину шлифования. 2. Осмотрите/замените поврежденные болты/гайки и снова затяните с помощью жидкости для фиксации резьбы. 3. Осмотрите/замените ремень; отрегулируйте шкивы 4. Отрегулируйте/замените вал, шкив, установочный винт и ключ. 5. Замените помятую крышку вентилятора/поврежденный вентилятор. 6. Затяните/замените. 7. Испытание вращающимся валом; вращательное шлифование / незакрепленный вал требует замены подшипника.
Скрежет, визг или трение при включении шлифовального барабана.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подшипники барабана изношены и нуждаются в замене. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените подшипники барабана.
Короткий срок службы клинового ремня.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Шкивы выровнены неправильно. 2. Неправильно натянут. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выровняйте шкивы 2. Правильно натяните клиновой ремень
Станку не хватает мощности; барабан перестает вращаться под нагрузкой.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Клиновой ремень ослаблен. 2. Слишком сильное давление на шлифовальный барабан. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затяните клиновой ремень 2. Нижний конвейерный стол
Конвейерная лента скользит под нагрузкой.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натяжение ремня отрегулировано неправильно. 2. Ремень слежения не отрегулирован должным образом. 3. Конвейерная лента изношена. 4. Заготовка слишком тяжелая. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Правильно отрегулируйте натяжение ремня 2. Правильно отрегулируйте отслеживание ремня. 3. Замените конвейерную ленту. 4. Используйте более легкую заготовку.
Конвейерная лента движется в одну сторону или ударяется о крепления конвейерного стола.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отслеживание конвейерной ленты неверно. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Следите за конвейерной лентой так, чтобы она шла прямо
Чрезмерная вибрация заготовки.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствие поддержки на выходе. 2. Слишком сильное давление со стороны прижимных роликов. 3. Слишком сильное давление со стороны заднего прижимного ролика. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установите выходной стол или попросите кого-нибудь поймать заготовку, когда она будет выходить. 2. Поднимите прижимные ролики 3. Поднимите задний прижимной ролик
Заготовка вылетает из шлифовального станка.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Недостаточное давление со стороны прижимных роликов. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нижний прижимной ролик
Наждачная бумага соскальзывает с барабана или отслаивается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наждачная бумага неправильно намотана на барабан. 2. Наждачная бумага не обрезана до нужных размеров. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установите наждачную бумагу на место 2. Используйте наждачную бумагу, обрезанную до нужных размеров. 3. Замените наждачную бумагу.

	<p>3. Порванная или поврежденная наждачная бумага.</p> <p>4. Наждачная бумага затянута или закреплена неправильно.</p> <p>5. Шлифовальный барабан не параллелен столу.</p> <p>1. Наждачная бумага неправильно намотана на барабан.</p> <p>2. Наждачная бумага не обрезана до нужных размеров.</p> <p>3. Порванная или поврежденная наждачная бумага.</p> <p>4. Наждачная бумага затянута или закреплена неправильно.</p> <p>5. Шлифовальный барабан не параллелен столу.</p>	<p>4. Установите наждачную бумагу на место.</p> <p>5. Установите шлифовальный барабан параллельно столу.</p>
<p>Элементы управления высотой стола жесткие, и их трудно регулировать.</p>	<p>1. Винты для подъема стола загрязнены или засыпаны опилками.</p> <p>2. Винты крышки звездочки натяжителя цепи были чрезмерно затянуты.</p> <p>3. Винтовая передача маховика подъема загрязнена или загружена опилками.</p>	<p>1. Очистите и повторно смажьте винты подъема стола</p> <p>2. Отрегулируйте винты с заглушкой на неработающей звездочке, чтобы она могла свободно вращаться.</p> <p>3. Очистите и повторно смажьте винтовую передачу</p>
<p>Следы ожогов на заготовке.</p>	<p>1. Использование слишком мелкой шлифовальной крупки для уменьшения глубины реза.</p> <p>2. Наждачная бумага, наполненная опилками и жевательной резинкой</p> <p>3. Скорость подачи слишком низкая.</p> <p>4. Наждачная бумага неправильно намотана на барабан.</p> <p>5. Изношенная наждачная бумага.</p>	<p>1. Используйте наждачную бумагу с более крупной зернистостью или уменьшите глубину пропила.</p> <p>2. Очистите/замените наждачную бумагу.</p> <p>3. Увеличьте скорость подачи.</p> <p>4. Установите наждачную бумагу на место.</p> <p>5. Замените наждачную бумагу.</p>

12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB 21106

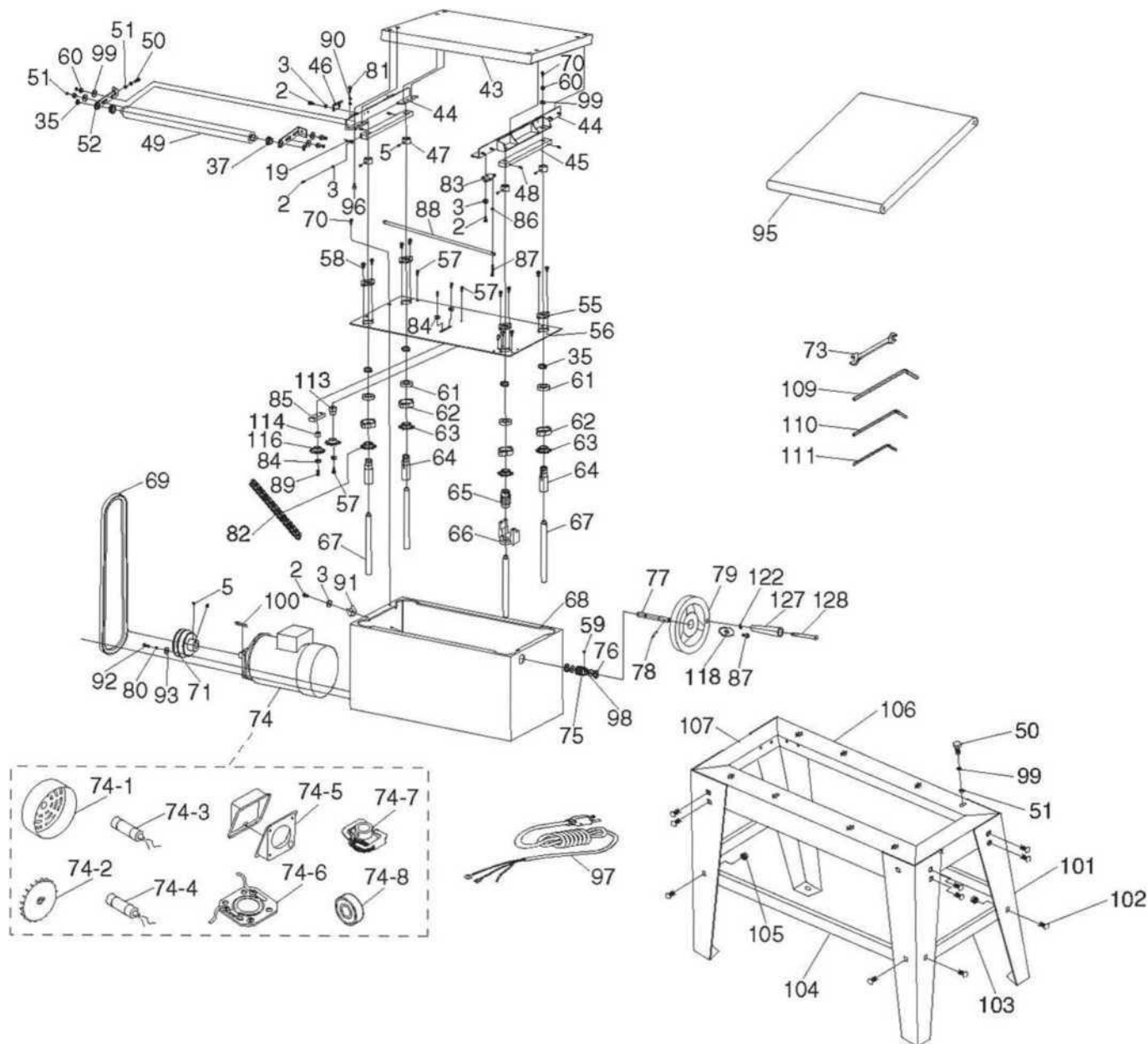


Чертеж №1 Основной чертеж

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
1	БОКОВАЯ КРЫШКА	SIDE COVER	1
2	ВИН М5-.8X8	PHLPHDSCR M5-.8X8	1
3	ШАЙБА 5 ММ	FLAT WASHER 5MM	1
4	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	1
5	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6-1 X 10	SET SCREW M6-1 X 10	1
6	ФИКСИРОВАННАЯ КРЫШКА	FIXED COVER	1
7	ВИНТ М5-.8 X 16	CAP SCREW M5-.8 X 16	1
8	ВИНТ М5-1.25 X 16	CAP SCREW M5-1.25 X 16	1
9	БОКОВОЙ ШКАФ	SIDE CABINET	1
10	КРЫШКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ КОРОБКИ	ELECTRICAL BOX COVER	1
11	АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ L1 25А	CIRCUIT BREAKER L1 SERIES 25A	1
12	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ KEDU HY184P	PADDLE SAFETY SWITCH KEDU HY184P	1
13	ПОТЕНЦИОМЕТР W/DAIL	POTENTIOMETER W/DAIL	1
14	ВИНТ М5-.8 X 15	PHLP HD SCR M5-.8 X 15	1
15	ПЕЧАТНАЯ ПЛАТА TN40-55 (АО)	CIRCUIT BOARD TN40-55 (JSC)	1
16	МЕТЧИК М3.5 X 8	TAP SCREW M3.5 X 8	1
19	УКАЗАТЕЛЬ	POINTER	1
22	КОРПУС БАРАБАНА	HEAD CASTING	1
23	ШКАЛА ВЫСОТЫ СТОЛА	TABLE HEIGHT SCALE	1
24	ВИНТ М6-1 X 12	CAP SCREW M6-1 X 12	1
25	ТОРСИОННАЯ ПРУЖИНА (СЛЕВА)	TORSION SPRING (LEFT)	1
26	ТОРСИОННАЯ ПРУЖИНА (СПРАВА)	TORSION SPRING (RIGHT)	1
27	РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАСТИНА	ROLLER MOUNTING PLATE	1
28	РОЛИК	ROLLER	1
29	ПОВОРОТНЫЙ ПЛЕЧЕВОЙ ШТИФТ	PIVOT SHOULDER PIN	1
30	ОТРАЖАЮЩАЯ ПЛАСТИНА ДЛЯ СТРУЖКИ	CHIP DEFLECTOR PLATE	1
31	КОЛПАЧКОВЫЙ ВИНТ М6-1 X10	CAP SCREW M6-1 X10	1
32	ВИНТ М5X 10	TAP SCREW M5X 10	1
33	ВЕРХНЯЯ КРЫШКА	TOP COVER	1
34	ШАРНИР 3"	HINGE 3"	1
35	ВНЕШНЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 20 ММ	EXT RETAINING RING 20MM	1
36	КРОНШТЕЙН ПОДАЮЩЕГО РОЛИКА	FEED ROLLER BRACKET	1
37	ВТУЛКА	BUSHING	1
38	РОЛИК ПОДАЮЩЕЙ ЛЕНТЫ	FEED BELT ROLLER	1
39	ОПОРНЫЙ КРОНШТЕЙН ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR SUPPORT BRACKET	1
40	МОНТАЖНЫЙ КРОНШТЕЙН ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR MOUNTING BRACKET	1
42	ПОДАЮЩИЙ ДВИГАТЕЛЬ	FEED MOTOR	1
42-	МОТОРНЫЕ ЩЕТКИ (КОМПЛЕКТ ИЗ 2 ШТ.)	MOTOR BRUSHES (2-PC SET)	1
43	КОНВЕЙЕРНЫЙ СТОЛ	CONVEYOR TABLE	1
44	РУКОВОДСТВО	TABLE GUIDE	1
45	СТАЛЬНОЙ СТЕРЖЕНЬ	STEEL BAR	1
46	ПЛАСТИНА	PLATE	1
47	СТОПОРНЫЙ ХОМУТ 16 ММ	LOCK COLLAR 16MM	1
48	ВИНТ М5-.8 X 8	SET SCREW M5-.8 X 8	11
49	РОЛИК ПОДАЮЩЕЙ ЛЕНТЫ	FEED BELT ROLLER	1
50	БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ М8-1.25 X 20	HEX BOLT M8-1.25 X 20	1
51	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА8-1.25	HEX NUTM8-1.25	1
52	КРОНШТЕЙН ПОДАЮЩЕГО РОЛИКА (СЗАДИ)	FEED ROLLER BRACKET (REAR)	1

53	КАРЕТОЧНЫЙ БОЛТ М3-.5 X 16	CARRIAGE BOLT M3-.5 X 16	1
54	КРЫШКА ПОДШИПНИКА (СЛЕВА)	BEARING COVER (LEFT)	1
55	ФИКСИРОВАННАЯ ПЛАСТИНА ХОДОВОГО ВИНТА	LEADSCREW FIXED PLATE	1
56	БАЗОВАЯ НАКЛАДКА	BASE COVER PLATE	1
57	ВИНТ М6-1 X12	CAPSCREW M6-1 X12	1
58	ВИНТ М6-1 X15	CAP SCREW M6-1 X15	1
59	ВИНТ 5-.8X5	SET SCREWM5-.8X5	1
60	СТОПОРНАЯ ШАЙБА ER 8 ММ	LOCK WASH ER 8MM	1
61	ПОДШИПНИК	BALL BEARING	1
62	ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПОДШИПНИКА	BEARING SEAT	1
63	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	SPROCKET	1
64	ЗАВИНЧИВАЮЩАЯСЯ КРЫШКА ДЛЯ ПОДЪЕМА	ELEVATION SCREW CAP	1
65	ШЕСТЕРНЯ 65Т	GEAR 65T	1
66	КРОНШТЕЙН	BRACKET	1
67	ПОДЪЕМНЫЙ ВИНТОВОЙ СТЕРЖЕНЬ	ELEVATION SCREW ROD	1
68	НИЖНЯЯ ОПора	LOWER CASTING	1
69	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ В40	V-BELT B40	1
70	ВИНТ М8-1.25X12	CAP SCREW M8-1.25X12	1
71	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	1
72	СБРОСА НАПРЯЖЕНИЯ-3 М20-2,5	STRAIN RELIEF TYPE-3 M20-2.5	1
73	КЛЮЧ 8 X 12 С ОТКРЫТЫМИ КОНЦАМИ	WRENCH 8 X 12 OPEN-ENDS	1
74	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	1
74-	КРЫШКА ВЕНТИЛЯТОРА ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR FAN COVER	1
74-	ВЕНТИЛЯТОР ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR FAN	1
74-	S КОНДЕНСАТОР 350М 125V 1-5/16 X 3-1/2	S CAPACITOR 350M 125V 1-5/16 X 3-1/2	1
74-	R КОНДЕНСАТОР 40М 250V 1-5/8 X 3-1/8	R CAPACITOR 40M 250V 1-5/8 X 3-1/8	1
74-	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА	JUNCTION BOX	1
74-	КОНТАКТНАЯ ПЛАСТИНА	CONTACT PLATE	1
74-	ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	CENTRIFUGAL SWITCH	1
74-	ПОДШИПНИК 6204-2RS (ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ)	BALL BEARING 6204-2RS (FRONT & REAR)	1
75	ЧЕРВЯЧНАЯ ПЕРЕДАЧА	WORM GEAR	1
76	ВНЕШНЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 12 ММ	EXT RETAINING RING 12MM	1
77	ВАЛ	SHAFT	1
78	РОЛИКОВЫЙ ШТИФТ 3X16	ROLL PIN 3X16	1
79	МАХОВИК С ТИПОМ РУКОЯТКИ-3 177D X М6-1	HANDWHEEL W/HANDLE TYPE-3 177D X M6-	1
80	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 10 ММ	LOCKWASHER 10MM	1
81	БОЛТ М6-1 X45	HEX BOLT M6-1 X45	1
82	ЦЕПЬ 410-132	CHAIN 410-132	1
83	НЕПОДВИЖНАЯ ПЛАСТИНА	FIXED PLATE	1
84	ШАЙБА 6 X16 OD X 1,5 Т	FLAT WASHER 6 X16 OD X 1.5 T	1
85	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ БЛОК	ADJUSTMENT BLOCK	1
86	ГАЙКА5-.8	HEXNUTM5-.8	1
87	КОЛПАЧКОВЫЙ ВИНТ М6-1 X35	CAP SCREW M6-1 X35	1
88	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	ADJUSTMENT ROD	1
89	ВИНТ М6-1 X20	CAP SCREW M6-1 X20	1
90	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА 6-1	HEX NUTM6-1	1
91	ЗАЖИМ ДЛЯ ШНУРА	CORD CLAMP	1
92	КОЛПАЧКОВЫЙ ВИНТ М10-1.5X25	CAP SCREW M10-1.5X25	1
93	ШАЙБА 10 ММ	FLAT WASHER 10MM	1

94	ШЛИФОВАЛЬНАЯ ЛЕНТА 100-ЗЕРНИСТОСТЬ 3 "X 84"	SANDING BELT 100-GRIT 3" X 84"	1
95	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА	CONVEYOR BELT	1
96	ВИНТ М6-1 X30	CAP SCREW M6-1 X30	1
97	ШНУР ПИТАНИЯ 14G 3W 72" 5-15P	POWER CORD 14G 3W 72" 5-15P	1
98	ШАЙБА 12 ММ	FLAT WASHER 12MM	1
99	ШАЙБА 8 ММ	FLAT WASHER 8MM	1



Чертеж 2 основание и подставка

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
100	КЛЮЧ 6 X 6 X 40	KEY 6 X 6 X 40	1
101	ПОДСТАВКА	STAND LEG	1
102	БОЛТ М8-1.25 X 16	HEX BOLT M8-1.25 X 16	1
103	КОРОТКИЙ КРОНШТЕЙН (НИЖНИЙ)	SHORT BRACKET (BOTTOM)	1
104	ДЛИННЫЙ КРОНШТЕЙН (НИЖНИЙ)	LONG BRACKET (BOTTOM)	1
105	ФЛАНЦЕВАЯ ГАЙКА М8-1.25	FLANGE NUT M8-1.25	1

106	ДЛИННЫЙ КРОНШТЕЙН (СВЕРХУ)	LONG BRACKET (TOP)	1
107	КОРОТКИЙ КРОНШТЕЙН (СВЕРХУ)	SHORT BRACKET (TOP)	1
108	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПЛАСТИНА	CONTROL PANEL PLATE	1
109	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 6 ММ	HEX WRENCH 6MM	1
110	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 5 ММ	HEX WRENCH 5MM	1
111	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 4 ММ	HEX WRENCH 4MM	1
112	КРЫШКА ПОДАЧИ	INFEED COVER	1
113	РАСПОРНЫЙ БЛОК	SPACER BLOCK	1
114	ВТУЛКА	BUSHING	1
116	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	SPROCKET	1
117	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М5-.8	HEX NUT M5-.8	1
118	ШАЙБА 5 X 14 OD X 0,8 T	FLAT WASHER 5 X 14 OD X 0.8 T	1
119	НАКОНЕЧНИК ЛОПАТЫ (F)	SPADE TERMINAL (F)	1
120	ВИНТ 5-.8X8	CAP SCREWM5-.8X8	1
121	ШАЙБА 5 ММ	FLAT WASHER 5MM	1
122	ШАЙБА 8 ММ	FLAT WASHER 8MM	1
123	ПОДШИПНИК 6205ZZ	BALL BEARING 6205ZZ	1
124	ВНЕШНЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 25 ММ	EXT RETAINING RING 25MM	1
125	КРОНШТЕЙН ДЛЯ ЗАЖИМА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (СПРАВА)	SANDING BELT CLAMP BRACKET (RIGHT)	1
126	КРОНШТЕЙН ДЛЯ ЗАЖИМА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (СЛЕВА)	SANDING BELT CLAMP BRACKET (LEFT)	1
127	ПОЛАЯ РУЧКА 26 X 106, 9	HOLLOW HANDLE 26 X 106, 9	1
128	ВИНТ М8-1.25 X 16, 10 X 116	SHOULDER SCREW M8-1.25 X 16, 10 X 116	1
129	ЛЕНТОЧНЫЙ БАРАБАН	BELT DRUM	1
130	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ПРОВОД 2, 14 AWG, 100L	CONNECTION WIRE 2, 14AWG, 100L	1
131	БЛОКИРАТОР РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ	BELT LOCKING BLOCK	1
132	ПРУЖИНА СЖАТИЯ	COMPRESSION SPRING	1
133	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ПРОВОД 1, 14AWG, 100L	CONNECTION WIRE 1, 14AWG, 100L	1
134	ВИНТ М6-1 X 25	CAP SCREW M6-1 X 25	1
135	ВИНТ М5-.8 X 10	CAP SCREW M5-.8 X 10	1
136	ШАЙБА 40 ММ	WAVY WASHER 40MM	1
137	КРЫШКА ПОДШИПНИКА (СПРАВА)	BEARING COVER (RIGHT)	1
138	УДЛИНИТЕЛЬНАЯ ПРУЖИНА	EXTENSION SPRING	1
139	ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР	SPRING RETAINER	1
140	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ПРОВОД 3, 14AWG, 50L	CONNECTION WIRE 3, 14AWG, 50L	1
141	ВИНТ М5-.8 X 12	CAP SCREW M5-.8 X 12	1
142	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М3-.5	HEX NUT M3-.5	1



Производитель

НАНДЖИНГ ДЖИШЕНЧЕНГ МАШИНЕРИ & ЭЛЕКТРОН КО. ЛТД,
КСИОНГЖОУ ИНДАСТРИАЛ ЗОНЕ ЛЮХЕ НАНДЖИНГ, 211500, КИТАЙ

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