



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB MM493B



Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	2
2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	3
3. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	6
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB MM493B.....	7
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	8
6. РАСПАКОВКА	8
7. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	9
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.	11
9. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ.....	16
10. ХРАНЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	17
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	17
12. УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА	19
13. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	19
14. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА JIB MM493B.....	20

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств
- непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и
- профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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

1. Изучение станка.

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

2. Заземление станка.

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

3. Защитные устройства.

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

4. Хранение инструмента для регулировки

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

5. Поддержание чистоты рабочей зоны.

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

6. Отсутствие опасного рабочего окружения.

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

7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне.

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

8. Установите защиту станков от детей.

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

9. Работа на надлежащей частоте вращения.

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

10. Использование станка по назначению.

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

11. Использование соответствующей одежды.

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов) из-за опасности их захвата движущимися частями. 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 без присмотра

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

УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. Шлифовальный станок имеет высокоскоростные, высокоабразивные поверхности, которые могут быстро привести к серьезным травмам. Во время работы держите пальцы и руки подальше от движущихся частей станка.
2. Надевайте толстые, хорошо сидящие рабочие перчатки и держите свободную одежду, рукава, шнуры, украшения и волосы подальше от движущихся частей.
3. Надевайте респиратор во время работы на шлифовальном станке. В процессе шлифования образуется пыль, которая может быть опасной для здоровья.
4. Следует использовать средства защиты глаз. Металлические частицы и пыль могут быть выброшены во время процесса шлифования.
5. Заготовка должна опираться на задний упор или рабочий стол.
6. Сохранять максимальный зазор 1,6 мм (1/16 дюйма) между столом и шлифовальной лентой или шлифовальным диском.
7. Следует надёжно удерживать заготовку, так чтобы она не выбивалась из рук.
8. Во время работы не нажимать на ленту. Излишнее усилие, прилагаемое к ленте, недопустимо. Оно может привести к повреждению ленты или заготовки.
9. В домашних условиях, при наличии детей силовой кабель станка должен извлекаться из розетки, а из выключателя должны выниматься ключи, если шлифовальный станок не используется.
10. Подача заготовки должна осуществляться против направления вращения шлифовального инструмента.
11. Регулярно проверяйте состояние ремня и диска. При появлении разрывов или отверстий немедленно прекратите использование станка и замените поврежденный диск или ремень.

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.

УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

а) Не используйте поврежденные абразивные материалы. Перед каждым использованием шлифовального станка проверяйте абразивные материалы на наличие сколов и трещин. После того как вы проверили и использовали насадку для инструмента, убедитесь, что вы и все другие люди, находящиеся поблизости, остаетесь вне плоскости вращающейся насадки для инструмента, и дайте устройству поработать в течение 1 минуты на максимальной скорости. Поврежденные насадки для инструментов обычно ломаются во время этого периода тестирования.

б) Допустимая частота вращения крутящихся элементов должна быть такой же высокой, как максимальная скорость, указанная в технической документации к станку. Элементы, которые вращаются быстрее, чем разрешено, могут сломаться и отлететь на высокой скорости.

с) Обратите внимание, что проволочные щетки теряют кусочки проволоки даже при обычном использовании. Не прикладывайте большие усилия при работе с проволочными щетками. Отлетающие кусочки проволоки могут легко проникнуть сквозь тонкую одежду и/или кожу.

УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТЕ

а) Не применяйте силу к электроинструменту. Используйте электроинструмент, подходящий для вашего применения. Правильный электроинструмент выполнит работу лучше и безопаснее с той скоростью, для которой он был разработан.

б) Не используйте электроинструмент, если выключатель не включает и не выключает его. Любой электроинструмент, которым нельзя управлять с помощью выключателя, опасен и подлежит ремонту.

с) Отсоедините вилку от источника электрического питания и извлеките батарейный блок, если он съемный, из электроинструмента перед выполнением любых регулировок, заменой деталей вставных инструментов или хранением электроинструмента. Такие превентивные меры безопасности снижают риск случайного запуска электроинструмента.

д) Храните неиспользуемые электроинструменты в недоступном для детей месте и не позволяйте лицам, незнакомым с ними электроинструмент или настоящие инструкции по эксплуатации электроинструмента. Электроинструменты опасны в руках неподготовленных пользователей.

е) Регулярно обслуживайте электроинструмент и его аксессуары. Проверьте, нет ли смещения или заедания движущихся частей, поломок деталей и любых других условий, которые могут повлиять на работу электроинструмента. В случае повреждения любых частей электроинструмента, перед использованием отремонтируйте их. Многие несчастные случаи происходят из-за плохого обслуживания электроинструментов.

ф) Держите режущие инструменты острыми и чистыми. Правильно обслуживаемые режущие инструменты с острыми режущими кромками режут заедают и их легче контролировать.

г) Используйте электроинструмент, принадлежности и т.д. в соответствии с настоящими инструкциями, принимая во внимание условия труда и выполняемую работу. Использование электроинструмента не по назначению электроинструмента, может привести к возникновению опасной ситуации.

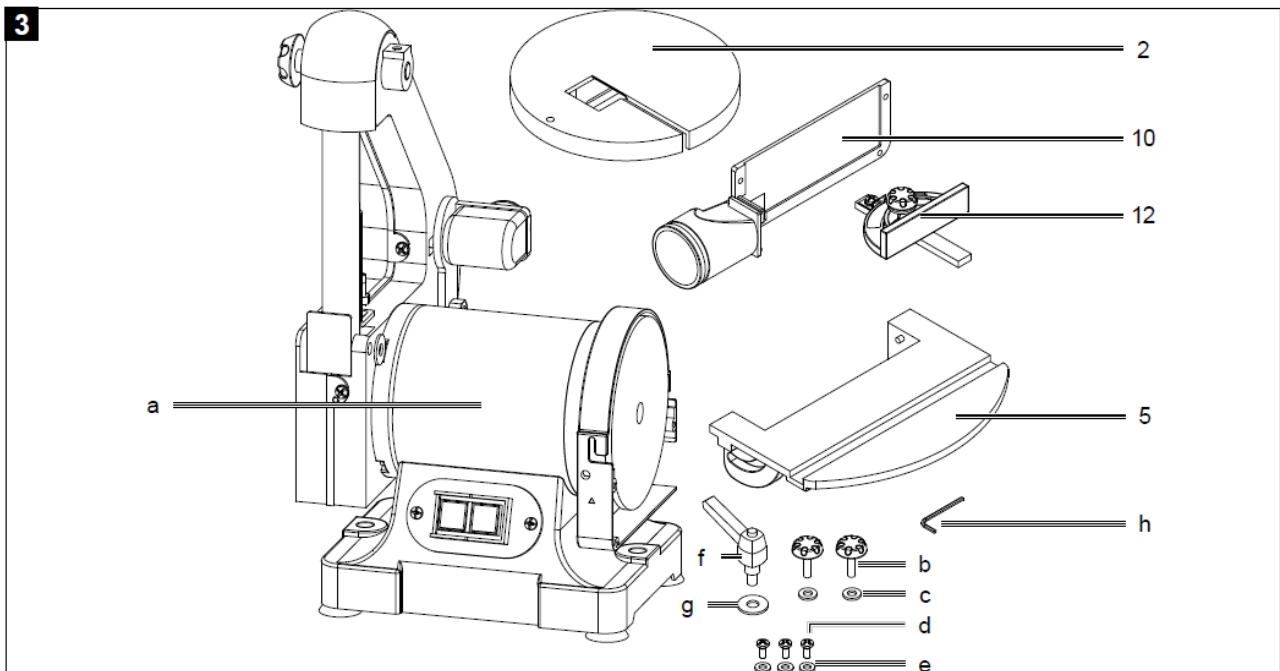
h) Держите ручки и хватные поверхности сухими, чистыми и очищенными от масла и смазки. Скользкие рукоятки и хватные поверхности не позволяют безопасно обращаться с инструментом и контролировать его в непредвиденных ситуациях.

7. Выключатель
8. Двигатель
9. Регулировочный винт шлифовальной ленты
10. Патрубок аспирации опилок узла шлифовальной ленты
11. Патрубок аспирации опилок узла шлифовального диска
12. Транспортер (угловой упор для резки под углом)

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ЛІВ ММ493В

Диаметр тарелки	125 мм
Частота вращения тарелки	2980 об/мин
Размер стола дискового шлифования	184 x 98 мм
Угол наклона стола дискового шлифования	0° - 45°
Длина абразивной ленты	762 мм
Ширина абразивной ленты	25.4 мм
Скорость ленты	14 м/с
Размер стола ленточного шлифования	148 мм
Диаметр патрубка аспирации опилок	внешний 45 мм, внутренний 38 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой	0,4 кВт/1,7А
Размер станка в собранном виде (Д x Ш x В)	370 x 300 x 400 мм
Размер станка в упаковке (Д x Ш x В)	445 x 310 x 300 мм
Масса нетто/брутто	7,5 / 8,8 кг

5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



Комплект поставки шлифовального станка (Рис. 3)

- Шлифовальный станок (a)
- Рабочий стол узла шлифовального диска (2)
- Патрубок аспирации опилок (10)
- Транспортер (угловой упор для резки под углом) (12)
- Регулируемый рабочий стол узла шлифовального диска (5)
- Стопорный винт М6 2х (b)
- Шайба $\varnothing 6$ 2х (c)
- Винт с крестообразной головкой М4х10 3х (d)
- Шайба $\varnothing 4$ 3х (e)
- Стопорный рычаг М8 1х (f)
- Шайба $\varnothing 8$ 1х (g)

6. РАСПАКОВКА

- Снимите упаковочный материал и осторожно извлеките шлифовальный станок из упаковки.
- Проверьте комплектность комплекта поставки.
- Проверьте комплект поставки на наличие повреждений при транспортировке.
- Храните упаковку до окончания гарантийного срока.
- Полностью и внимательно прочтите руководство по эксплуатации.
- Используйте только оригинальные запасные части или аксессуары.

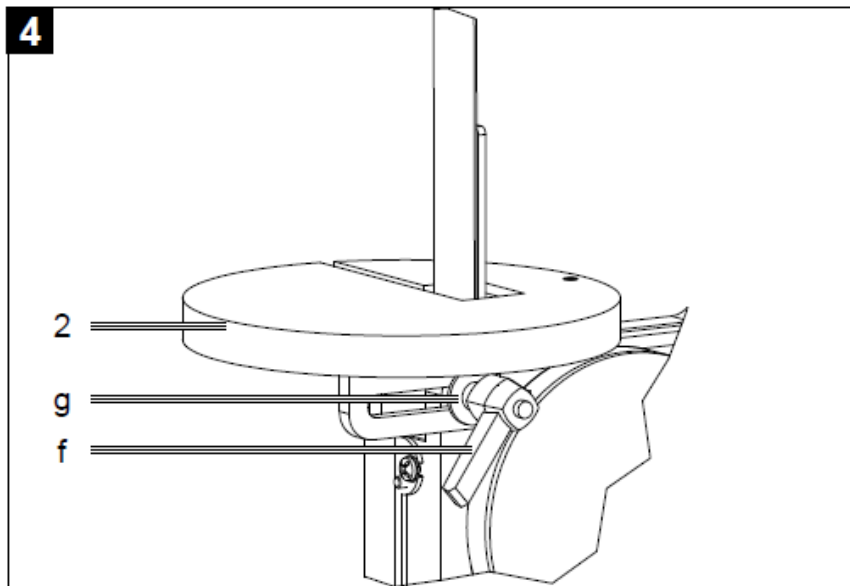
ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ УДУШЬЯ

Упаковочный материал, упаковка и средства безопасности при транспортировке не являются детскими игрушками. Пластиковые пакеты, фольга и мелкие детали могут быть проглочены и привести к удушью. Храните упаковочный материал, упаковку и средства безопасности при транспортировке в недоступном для детей месте.

7. СБОРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ! Перед вводом в эксплуатацию убедитесь, что шлифовальный станок полностью собран.

СБОРКА СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС. 4)

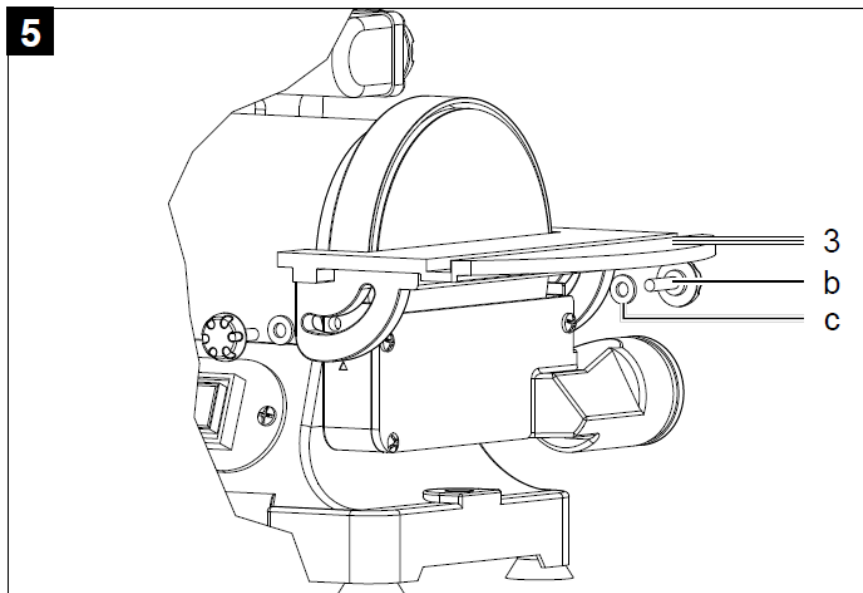


Установите стол для узла шлифовальной ленты (2) как показано на рисунке 4 и закрепите его с помощью фиксирующего рычага (f) и шайбы (g) расположенных под столом.

Фиксирующий рычаг (f) предварительно натянут пружиной и его можно отрегулировать, потянув за рукоятку.

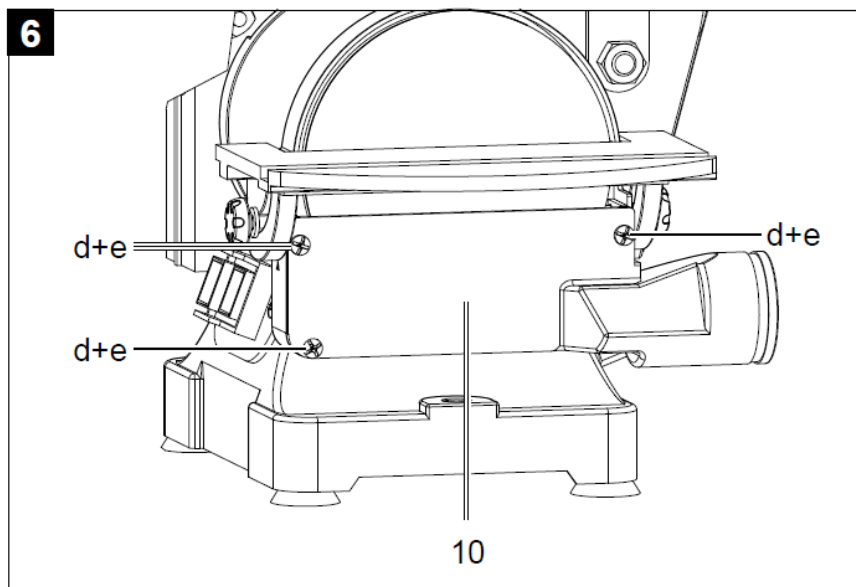
ВНИМАНИЕ!! Чтобы предотвратить зажатие пальцев между лентой и столом, между столом и шлифовальной лентой должно быть расстояние не менее 2 мм.

СБОРКА СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАНОГО ДИСКА (РИС. 5)



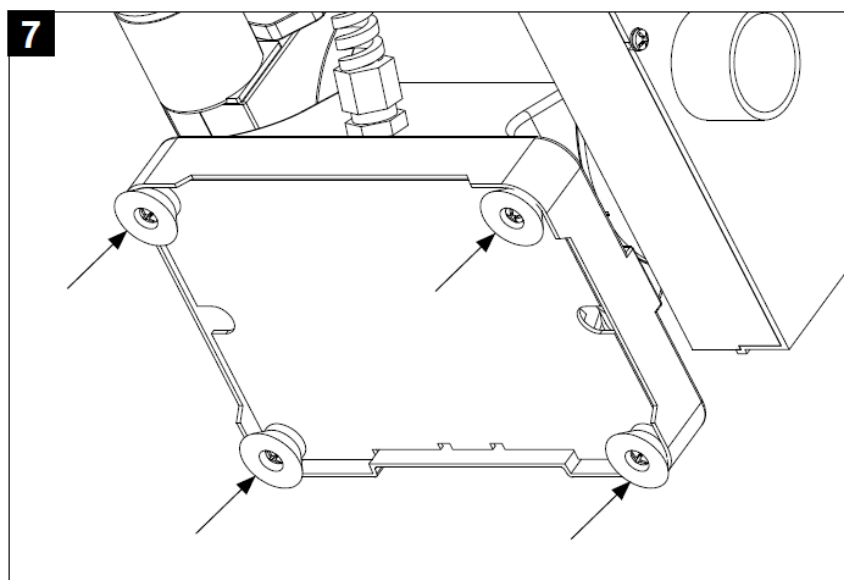
Сдвиньте стол узла шлифовального диска (3) так, чтобы выступы вошли в выемку на станке, и прижмите стол вверх, совместите просверленные отверстия и закрепите стол стопорными винтами (b) и шайбами (c) с обеих сторон.

УСТАНОВКА ПАТРУБКА АСПИРАЦИИ ОПИЛОК (РИС. 6)



Установите патрубок aspiration (10) на шлифовальный станок с помощью винтов с прорезями (d) и шайб (e).

УСТАНОВКА РЕЗИНОВЫХ НОЖЕК (РИС. 7)



Установите 4 резиновые ножки на опорную плиту как показано на рисунке 7.

ВНИМАНИЕ! Если шлифовальный станок имеет тенденцию двигаться или наклоняться во время работы, ее необходимо зафиксировать на поверхности с помощью четырех винтов (не входят в комплект поставки).

СТАЦИОНАРНАЯ УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.

Если ваш шлифовальный станок будет использоваться в постоянном месте, рекомендуется закрепить ее на верстаке или другой устойчивой поверхности. При монтаже шлифовального станка на верстак, в опорной поверхности верстака следует просверлить отверстия.

- Отметьте отверстия на верстаке, где будет установлен шлифовальный станок, используя отверстия в основании станка в качестве шаблона для рисунка отверстий.
- Просверлите отверстия в верстаке.
- Установите шлифовальный станок на верстак, выровнив отверстия в основании станка с отверстиями, просверленными на 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 с нижней стороны верстака.

МОБИЛЬНАЯ УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.

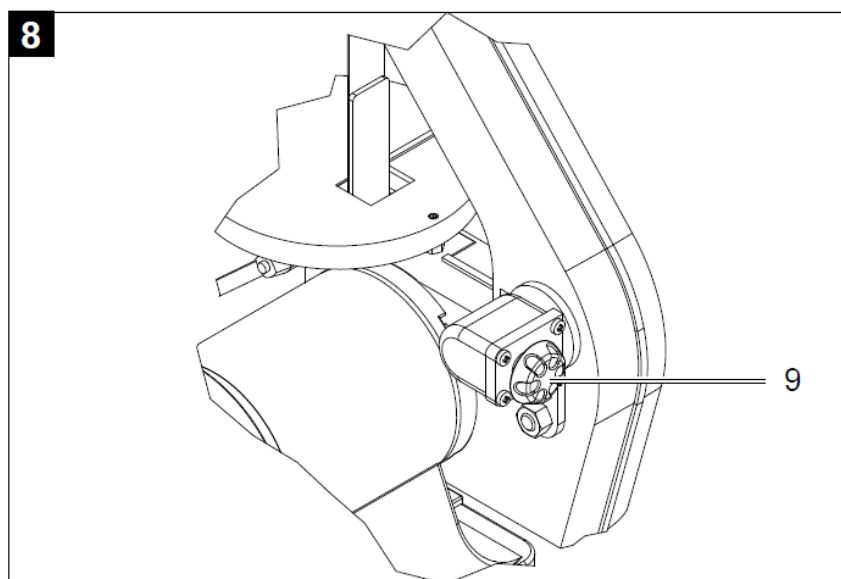
Если вы планируете использовать шлифовальный станок в качестве портативного инструмента, рекомендуется прикрепить его к монтажной плите, которую можно легко закрепить на верстаке или другой устойчивой поверхности. Монтажная плита должна быть достаточного размера, чтобы избежать опрокидывания при использовании шлифовального станка. Рекомендуется использовать любую фанеру хорошего качества или древесностружечную плиту толщиной 19 мм (3/4 дюйма).

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы убедитесь, что станок полностью собран!

РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС. 8)

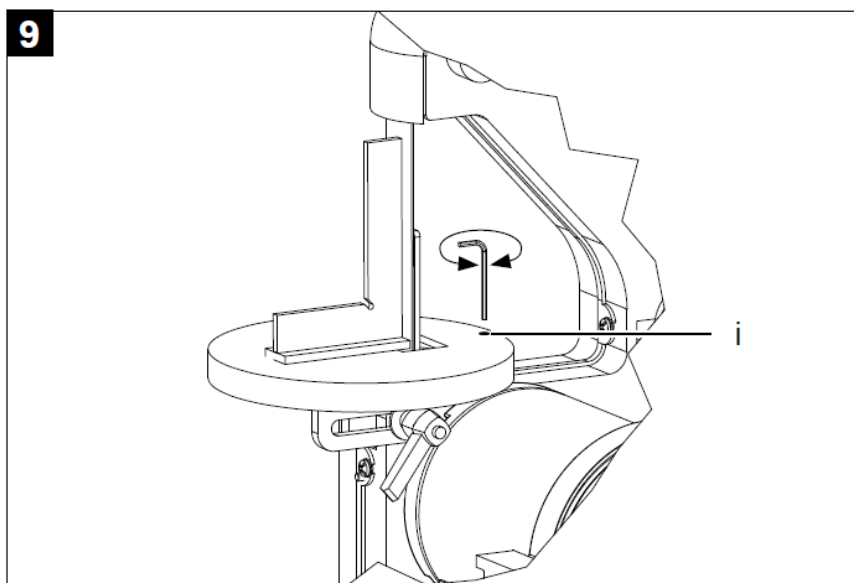


Положение шлифовальной ленты уже настроено на заводе-изготовителе.

Правильное положение заключается в том, чтобы лента проходила посередине роликов.

Поворачивая регулировочный винт (9), шлифовальную ленту можно отрегулировать влево или вправо.

РЕГУЛИРОВКА СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС. 9)

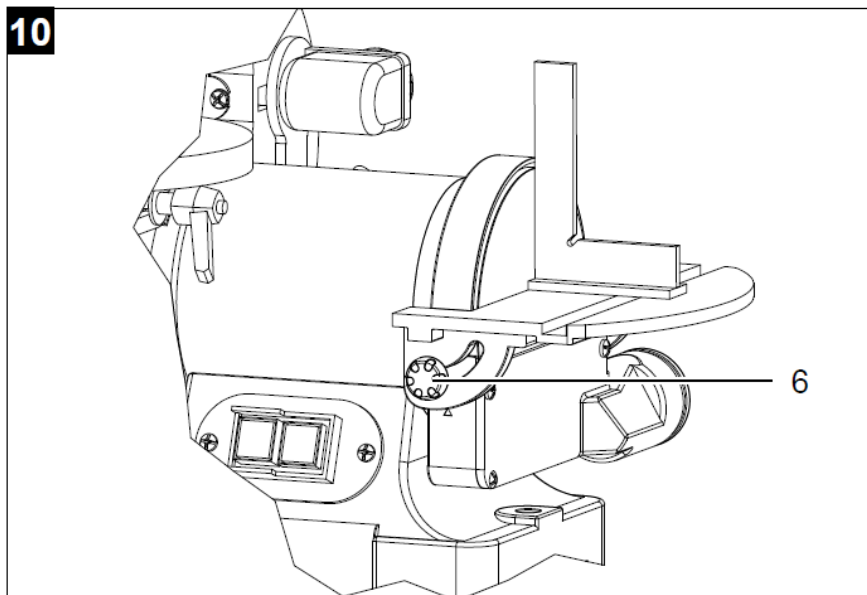


Обычно, стол используется под углом 90° к шлифовальной ленте.

Стол снабжен регулировочным винтом для фиксации стола под углом 90° по отношению к ленте. Регулировка производится следующим образом:

- Отпустите стол с помощью фиксирующего рычага (f) и поднимите его как можно дальше назад.
- Положите уголок под углом 90° на стол, касаясь другой стороны ленты.
- Если угол не равен 90°, отрегулируйте винт (i) заново с помощью шестигранного ключа (h) до тех пор, пока стол не окажется точно под углом 90°.
- Стол можно наклонять вперед. Отпустите фиксирующую ручку (f), наклоните стол под нужным углом и снова закрепите фиксирующую ручку.

РЕГУЛИРОВКА СТОЛА УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА (РИС. 10)



- Чтобы убедиться, что стол находится под углом 90° к шлифовальному кругу, положите уголок на стол напротив шлифовального круга.
- Если необходима повторная регулировка, ослабьте два стопорных винта (6) и измените положение на 90°.
- Затем снова затяните два стопорных винта (6).
- Стол может быть наклонен вниз на угол до 45°.

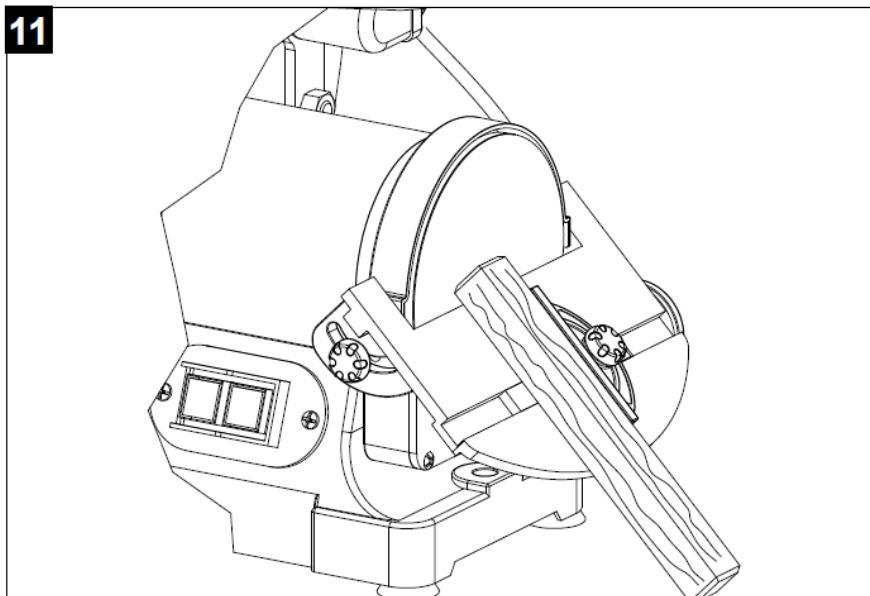
ШЛИФОВАНИЕ ВЫПУКЛОЙ ПОВЕРХНОСТИ НА СТОЛЕ УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА:

Для шлифования выпуклых поверхностей всегда используйте шлифовальный диск. Заготовку необходимо двигать от левой стороны к центру .

Крепко держите заготовку. Следите за тем, чтобы ваши пальцы не касались абразивного материала.

Плотно прижмите заготовку к шлифовальному диску. Двигайте заготовку с левой стороны так, чтобы использовать всю поверхность шлифовального диска

ШЛИФОВАНИЕ СКОСОВ И УГЛОВ (РИС. 11)



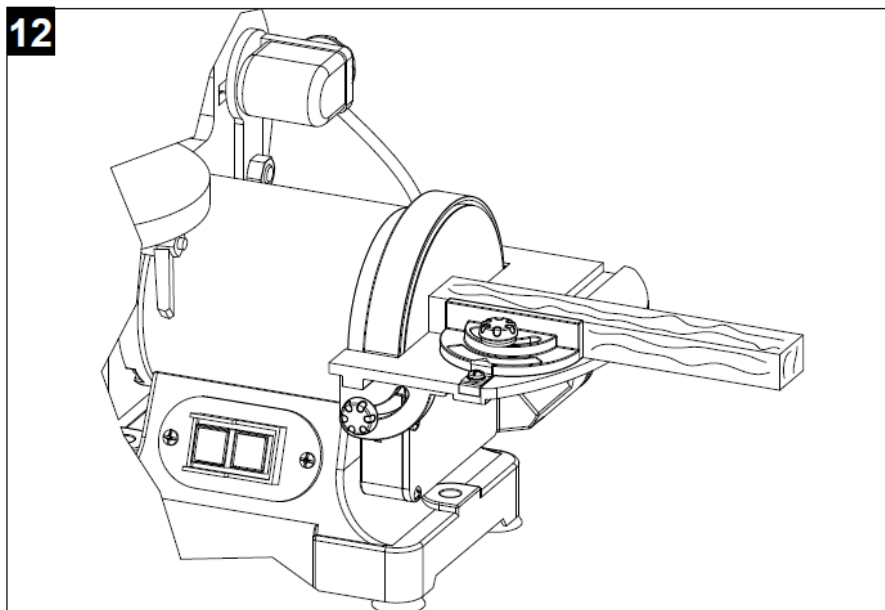
Рабочий стол можно регулировать в диапазоне от 0° до 45°.

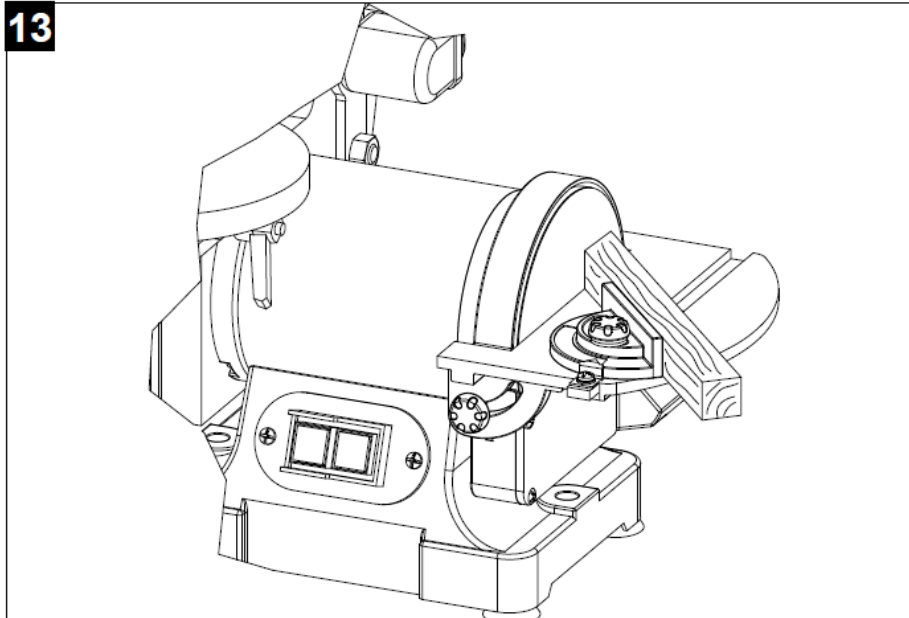
- Для этого ослабьте два стопорных винта (6).
- Установите стол под нужным наклоном.

ВНИМАНИЕ! Даже при наклоне, расстояние между рабочим столом и шлифовальным диском не должно превышать 2 мм!

- Снова затяните стопорные винты (6).

ШЛИФОВАНИЕ ТОРЦА ЗАГОТОВКИ С ПОМОЩЬЮ ТРАНСПОРТИРА (РИС. 12 + 13)





Транспортир (угловой упор для шлифования под углом) (12) облегчает точное шлифование . Мы рекомендуем использовать его для шлифования (коротких) поверхностей. Обратите внимание! Всегда перемещайте заготовку слева к центру шлифовального диска, но ни в коем случае не дальше! Это может привести к получению травмы, а так же к отбросу заготовки!

ШЛИФОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ НА УЗЛЕ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ.

ВНИМАНИЕ ! Крепко держите заготовку. Берегите пальцы! Большая опасность получения травмы! Равномерно перемещайте заготовку по шлифовальной ленте, плотно прижимая ее к столу.

ВНИМАНИЕ! Будьте особенно осторожны при шлифовании очень тонких или длинных заготов (возможно, даже без шлифовального стола).

Не нажимайте слишком сильно.

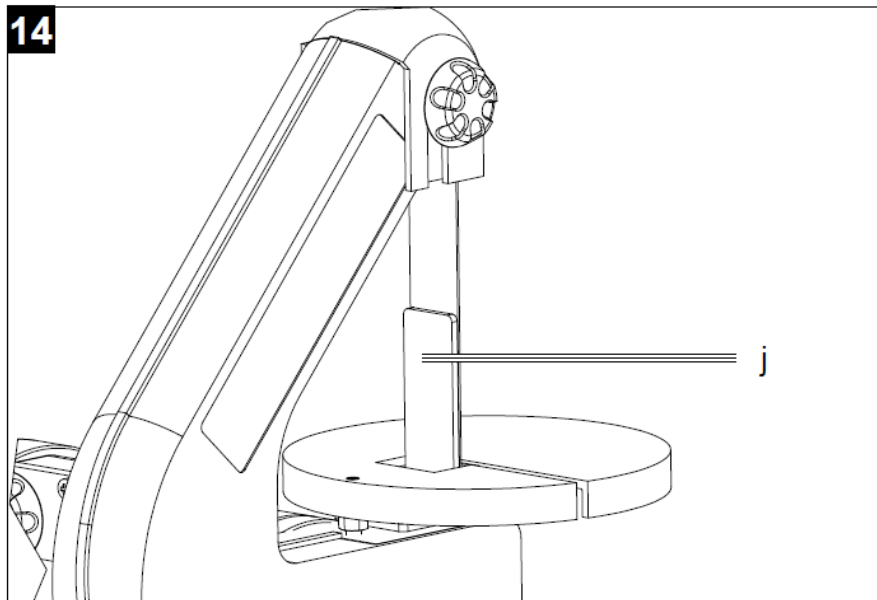
ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА (РИС. 1)

Выключатель (7) расположен на клеммной коробке на лицевой стороне шлифовального станка. Чтобы включить станок, нажмите “I” (зеленый). Чтобы выключить станок, нажмите “O” (красный).

ТРАНСПОРТИР (УПОР ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ) (РИС. 1)

для использования на шлифовальном столе предусмотрен транспортир (упор для поперечной резки) (12) Транспортир можно использовать для углов до 45° влево или вправо, отпустив фиксирующую рукоятку и настроив транспортир на желаемый угол. Затем снова зафиксируйте рукоятку.

ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА/УПОР УЗЛА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС. 14)



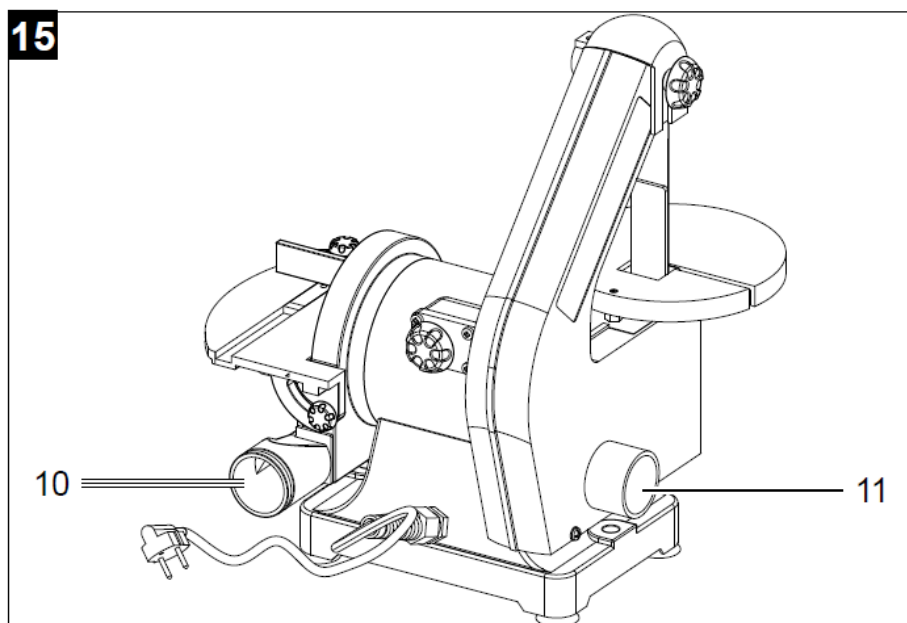
Опорная пластина/упор (j) изготовлена из очень прочной стали и обеспечивает жесткую опорную поверхность при шлифовании.

Упор необходимо отрегулировать таким образом, чтобы он почти касался шлифовальной ленты.

Для регулировки - ослабьте два винта, удерживающих упор в стойке станка. Затем отрегулируйте упор и снова затяните винты.

Чтобы снять упор для выполнения определенных работ (например, для полировки или шлифовки контуров), ослабьте два крепежных винта.

АСПИРАЦИЯ ОПИЛОК (РИС. 15)



Шлифовальный станок JIB 493B оснащен двумя патрубками аспирации (10 – для узла шлифовального диска, 11 – для узла шлифовальной лены) диаметром 38 мм, которые легко подключаются к системе пылеудаления. Имеется вытяжное

9. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Установленный электродвигатель подключается к электрической сети имеющей номинальное напряжение 230В и частоту тока 50Гц.

ПОВРЕЖДЕННЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КАБЕЛИ

Изоляция на электрических соединительных кабелях часто повреждается.

Это может быть вызвано следующими причинами:

- Точки давления, где соединительные кабели проходят через окна или двери.
- Перегибы в местах неправильного крепления или прокладки соединительного кабеля.
- Места, где соединительные кабели были перерезаны из-за наезда автомобиля.
- Повреждение изоляции из-за того, что ее вырвали из настенной розетки.
- Трещины из-за старения изоляции.

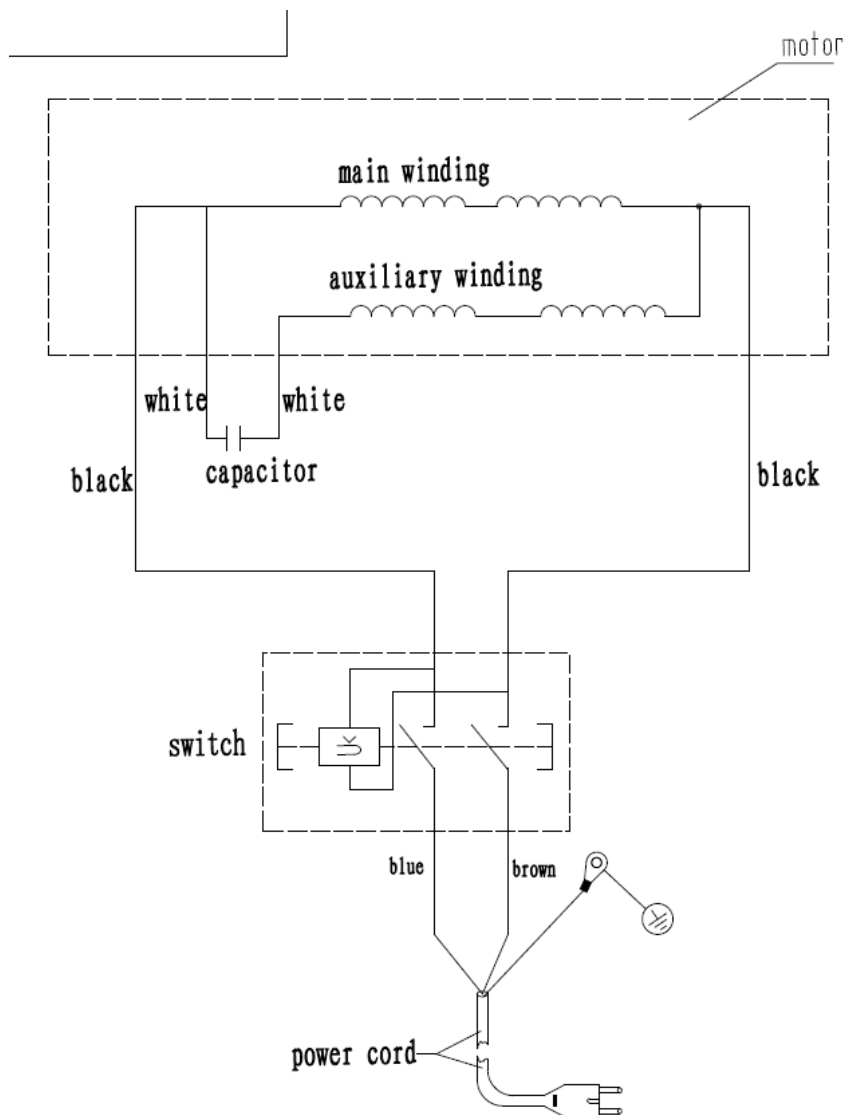
Такие поврежденные электрические соединительные кабели использовать нельзя, они опасны для жизни из-за повреждения изоляции.

ВНИМАНИЕ ! Регулярно проверяйте электрические соединительные кабели на наличие повреждений. При проверке на наличие повреждений убедитесь, что соединительные кабели отсоединены от электрической сети.

Электрические соединительные кабели должны соответствовать применимым положениям VDE и DIN. Используйте только соединительные кабели того же назначения.

Для однофазных двигателей переменного тока мы рекомендуем использовать предохранители номиналом С 16А или К 16А для станков с высоким пусковым током (от 3000 Вт)!

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ЛІВ ММ493В



ОЧИСТКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо работ по очистке отсоедините станок от электрической сети.

Мы рекомендуем вам чистить станок непосредственно после каждого использования.

Регулярно протирайте станок тряпкой от стружки и пыли.

Регулярно протирайте станок влажной тканью с небольшим количеством мягкого мыла. Не используйте никаких чистящих средств или растворителей, они могут повредить пластиковые детали станка. Убедитесь, что вода не проникает внутрь станка, это может привести к короткому замыканию и выходу из строя электрического двигателя и его компонентов.

10. ХРАНЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Храните станок и его принадлежности в темном, сухом и защищенном от мороза месте, недоступном для детей.

Оптимальная температура хранения составляет от 5 до 30°C.

Храните станок в оригинальной упаковке.

Накройте электроинструмент, чтобы защитить его от пыли и влаги.

Храните руководство по эксплуатации вместе с электроинструментом.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ!

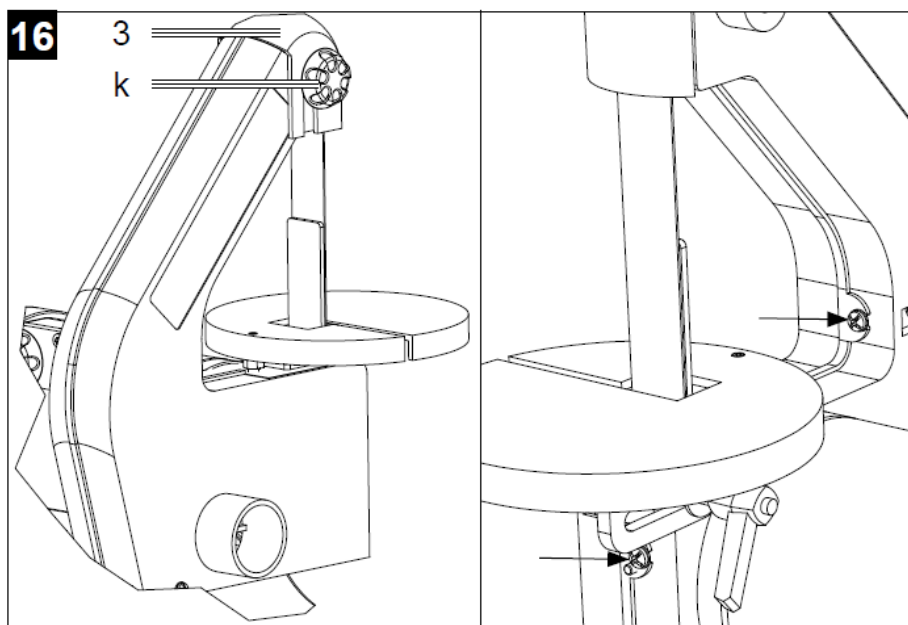
Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию отключите станок от электрической сети.

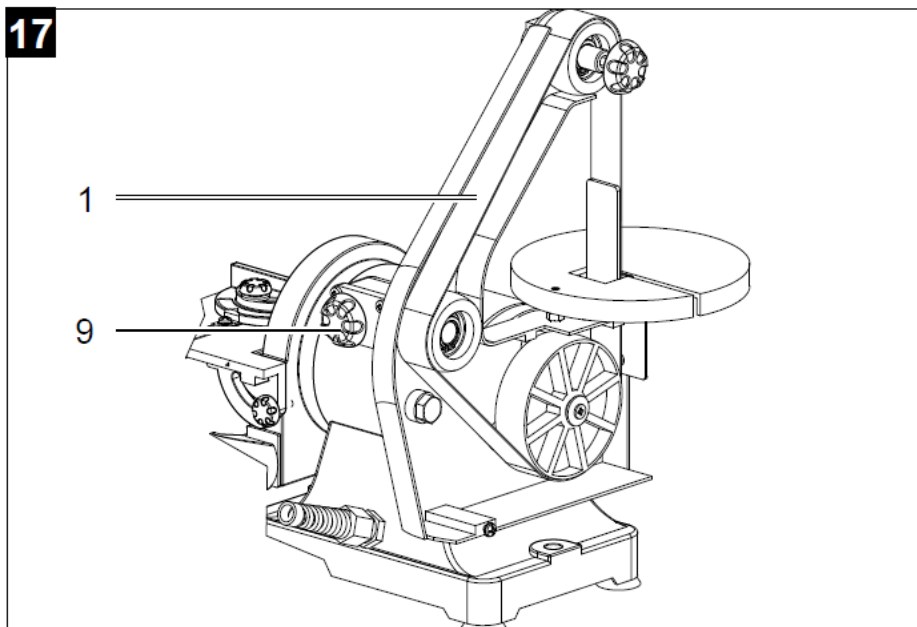
Обратитесь за обслуживанием вашего электроинструмента к квалифицированному специалисту по ремонту, используя только идентичные запасные части. Это обеспечит сохранность электроинструмента.

Предупреждение! Этот электроинструмент генерирует электромагнитное поле во время работы. При определенных условиях это поле может привести к повреждению активных или пассивных медицинских имплантатов

В целях предотвращения риска серьезных травм мы рекомендуем лицам с медицинскими имплантатами проконсультироваться со своим лечащим врачом и производителем медицинского имплантата, прежде чем приступать к работе с электроинструментом.

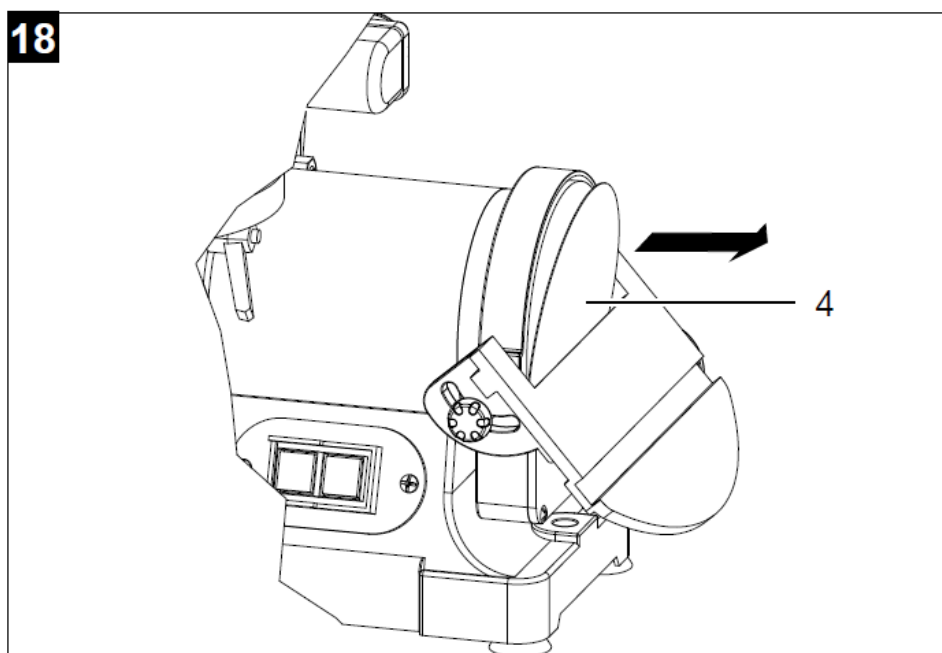
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ (РИС. 16 + 17)





- Ослабьте стопорный винт (к) на верхней крышке (3).
- Ослабьте винты с крестообразной головкой, удерживающие боковую крышку. Откиньте боковую крышку и поднимите ее.
- Отпустите направляющую кнопку (9) на ремне (1). Снимите шлифовальную ленту (1) с трех роликов.
- Установите новую ленту (1) и установите крышку на место.
- Затяните винты с крестообразной головкой и стопорный винт (к) еще раз.
- Убедитесь, что шлифовальная лента двигается по центру. При необходимости отрегулируйте её

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА АБРАЗИВА НА ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДИСК (РИС. 18)



- Если шлифовальный абразив (4) изношен, снимите его со шлифовального диска (Застежка на липучке).
- Установите новый абразив по центру и прижмите его к шлифовальному диску.

ВНИМАНИЕ! После установки абразива на шлифовальный диск, он должен быть расположен по центру. Отрегулируйте его, если это не так.

12. УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА

Шлифовальный станок поставляется в упаковке, предохраняющей его от повреждения при транспортировке. Сырье, содержащееся в этой упаковке, может быть использовано повторно или переработано вторично. Оборудование и его аксессуары изготовлены из различных типов материалов, таких как металл и пластик. Неисправные компоненты должны быть утилизированы как специальные отходы. Обратитесь к своему дилеру или в местный совет.

Старые шлифовальные станки нельзя выбрасывать вместе с бытовыми отходами!



Этот символ указывает на то, что данное изделие нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами в соответствии с Директивой (2012/19/EU), относящейся к отходам электрического и электронного оборудования (WEEE). Данное изделие необходимо утилизировать в специально отведенном месте сбора. 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 к эффективному использованию природных ресурсов.

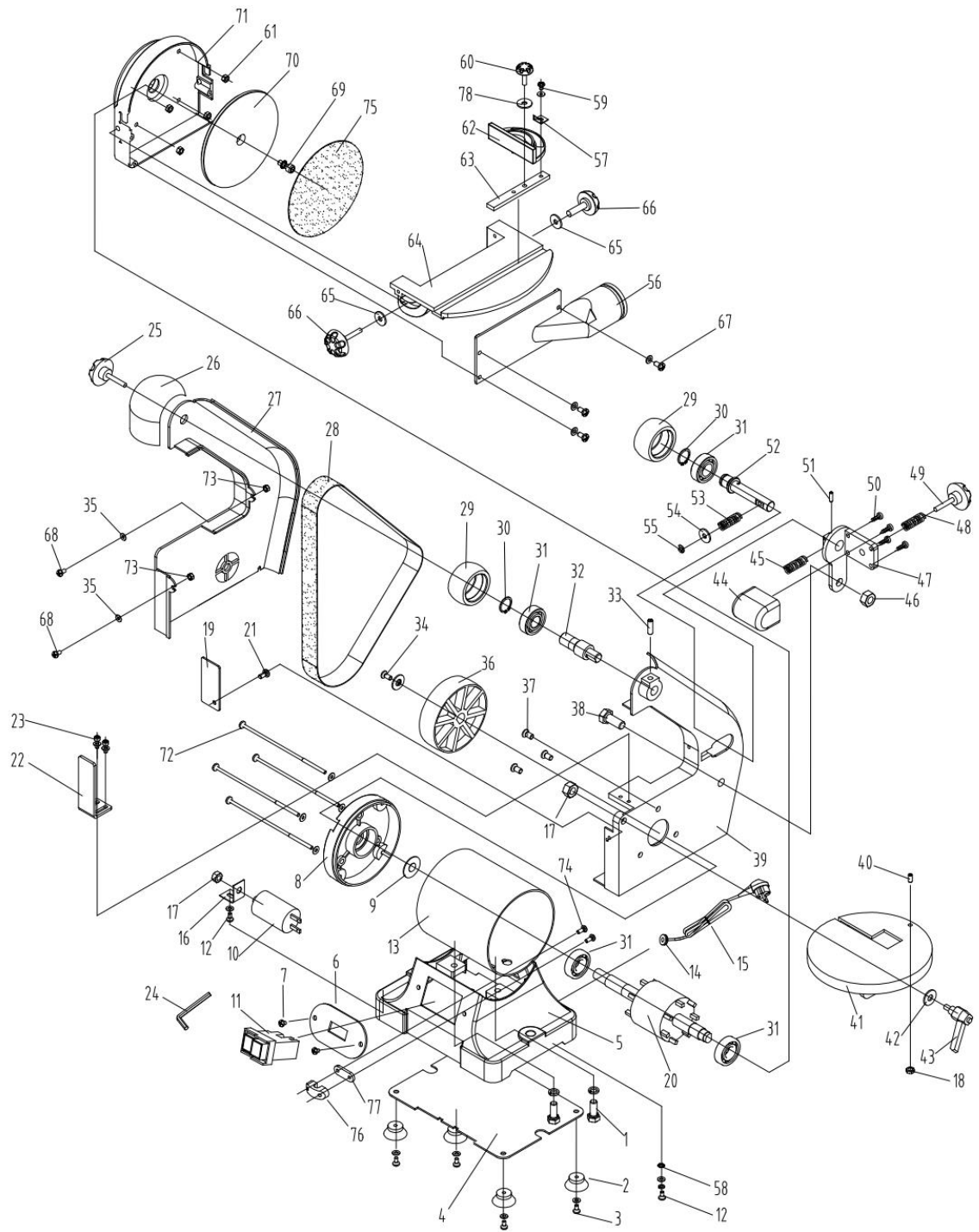
Информацию о пунктах сбора отработанного оборудования вы можете получить в вашей муниципальной администрации, государственном органе по утилизации отходов, уполномоченном органе по утилизации отработанного электрического и электронного оборудования или в вашей компании по утилизации отходов.

13. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В таблице показаны неисправности и описаны меры по устранению неполадок в случае, если ваш станок не будет работать должным образом. Если вы не можете локализовать и устранить проблему с помощью этой таблицы, пожалуйста, обратитесь в авторизованную сервисную мастерскую за квалифицированной помощью.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Двигатель не запускается	Поврежден выключатель включения/выключения. Поврежден кабель включения/выключения. Повреждено реле включения/выключения. Перегорел предохранитель. Двигатель сгорел или неисправен.	Замените все поврежденные детали перед повторным использованием станка. Обратитесь в сертифицированный сервисный центр
Станок замедляется во время работы.	Слишком сильное давление оказывается на заготовку.	Уменьшите давление на обрабатываемую деталь
Шлифовальная лента соскальзывает с приводных шкивов.	Шлифовальная лента неправильно настроена	Настройте правильно движение шлифовальной ленты в соответствии с данным Руководством
Во время шлифования древесина подгорает.	Шлифовальный (абразивный) диск или лента загрязнены Чрезмерное давление на обрабатываемую деталь.	Замените шлифовальный (абразивный) диск или ленту Уменьшите давление на обрабатываемую деталь

14. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА JIB MM493B



Чертеж №1 Общая схема

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB MM493B

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
1	Винт+шайба М6х18	Screw+washer M6x18	2
2	Резиновая ножка	Rubber foot	4
3	Винт+шайба М4х12	Screw+washer M4x12	4
4	Плита основания	Baseboard	1
5	Основание	Base	1
6	Вставка выключателя	Switch baseplate	1
7	Винт М5х10	Screw M5x10	2
8	Торцевая крышка	End cap	1
9	Шайба 35	Wave washer 35	1
10	Конденсатор	Capacitor	1
11	Выключатель	Switch	1
12	Винт +гровер+шайба М4х7	Screw+spring washer+washer M4x7	2
13	Статор	Stator	1
14	Шнур	Ply-yarn drill	1
15	Штекер	Plug	1
16	Кронштейн конденсатора	Capacitor bracket	1
17	Шестигранная гайка М8	Hex nut M8	2
18	Шестигранная гайка М6	Hex nut M6	1
19	Защитная пластина ремня	Belt protection plate	1
20	Ротор	Rotor	1
21	Винт М4х8	Screw M4x8	1
22	Упор шлифовальной ленты	Belt limit plate	1
23	Винт+шайба М4х10	Screw+washer M4x10	2
24	Шестигранный ключ S3	Allen wrench S3	1
25	Ручка кожуха защиты	Cover lock handle	1
26	Кожух защиты	Belt guard	1
27	Опорная крышка шлифовальной ленты	Belt support cover	1
28	Ремень 25,4мм х 762 мм (1"х30")	Belt 1"x30"	1
29	Ведомый шкив	Driven pulley	2
30	Стопорное кольцо для вала D15	Circlip for shaft D15	2
31	Подшипник 6202	Bearing 6202	4
32	Ведомый вал	Driven shaft	1
33	Винт М6х8	Screw M6x8	1

34	Винт +фиксирующая накладка специальной формы М5х16 слева	Screw+Special-shaped locking pad M5x16 left	1
35	Шайба ф4	Big washer ф4	2
36	Ведущее колесо	Driving wheel	1
37	Винт М6х10	Screw M6x10	3
38	Болт М10х30	Hexagon bolt M10x30	1
39	Опора для шлифовальной ленты	Belt support	1
40	Винт М6х20	Screw M6x20	1
41	Стол узла шлифовальной ленты [упорный]	Belt table	1
42	Шайба Ø 8	Big washer Ø 8	1
43	Блокирующая ручка (в сборе)	Locking handle assembly	1
44	Кожух регулировочного вала	Adjusting shaft guard	1
45	Регулировочная пружина	Adjusting spring	1
46	Гайка М10	Nut M10	1
47	Регулировочная пластина	Adjusting plate	1
48	Регулировочная пружина I	Adjusting spring I	1
49	Регулировочная ручка	Adjusting handle	1
50	Винт ST4.2x16	Screw ST4.2x16	4
51	Цилиндрический штифт ф3х20	Elastic cylindrical pin ф3x20	1
52	Регулировочный вал	Adjusting shaft	1
53	Регулировочная пружина II	Adjusting spring II	1
54	Шайба Ø 5	Big washer Ø 5	1
55	Шайба Ø 3,5	Split washer Ø 3,5	1
56	Патрубок аспирации	Disc cover	1
57	Указатель	Pointer	1
58	Наружная зубчатая стопорная шайба Ø 4	External teeth lock washer Ø 4	1
59	Винт+шайба М4х6	Screw+washer M4x6	1
60	Ручка фиксации транспорта	Index dial handle	1
61	Шестигранная фланцевая гайка М4	Hexagon flange nut M4	4
62	Транспортер	Index dial	1
63	Торцевая пластина транспорта	Miter bar	1
64	Стол узла шлифовального диска	Disc table	1
65	Шайба Ø 6	Washer Ø 6	2
66	Ручка для фиксации стола	Table locking handle	2
67	Винт+шайба М4х10	Screw+washer M4x10	3
68	Винт М4х18	Screw M4x18	2

69	Винт+стопорная шайба М6х16	Screw+lock washer M6x16	1
70	Шлифовальный диск / тарелка	Disc	1
71	Торцевая заглушка кожуха диска	Disc cover end cap	1
72	Винт+шайба М4х153	Screw+washer M4x153	4
73	Сторпорная гайка М4	Lock nut M4	2
74	Винт М4х12	Screw M4x12	2
75	Абразимный диск 127 мм (5")	Sandpaper 5"	1
76	Скоба	Strain relief plate	1
77	Прокладка	Strain relief pad	1
78	Шайба \varnothing 5	Thickened large washer \varnothing 5	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