



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОСЦИЛЛЯЦИОННО-ШПИНДЕЛЬНОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

МОДЕЛЬ JIB OSS-75A



Оглавление

1.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	2
2.	УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	3
3.	ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ.....	5
4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
5.	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	6
6.	РАСПАКОВКА.....	7
7.	РАБОТА НА ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ	7
8.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
9.	УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА	10
10.	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	11
11.	ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB OSS-75A	12

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

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

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

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

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

Гарантия не распространяется на:

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

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

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

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

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

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

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

2. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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

1. Изучение станка

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

2. Заземление станка

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

3. Защитные устройства

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

4. Хранение инструмента для регулировки

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

5. Поддержание чистоты рабочей зоны

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

6. Отсутствие опасного рабочего окружения

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

7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

8. Установите защиту станков от детей

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

9. Работа на надлежащей частоте вращения

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

10. Использование станка по назначению

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

11. Использование соответствующей одежды

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

12. Использование защитных очков

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

13. Не допускается тянуться над станком

Следует постоянно сохранять равновесие и опору.

14. Техническое обслуживание

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

15. Отключение электропитания

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

16. Предотвращение несанкционированного включения станка

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

17. Использование рекомендованной оснастки

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

18. Не допускается стоять на станке

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

19. Проверка повреждённых деталей

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

20. Не допускается работа станка бес присмотра

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

УКАЗАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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

СВЕДЕНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

ВНИМАНИЕ!

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

ВНИМАНИЕ !

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

3. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

1

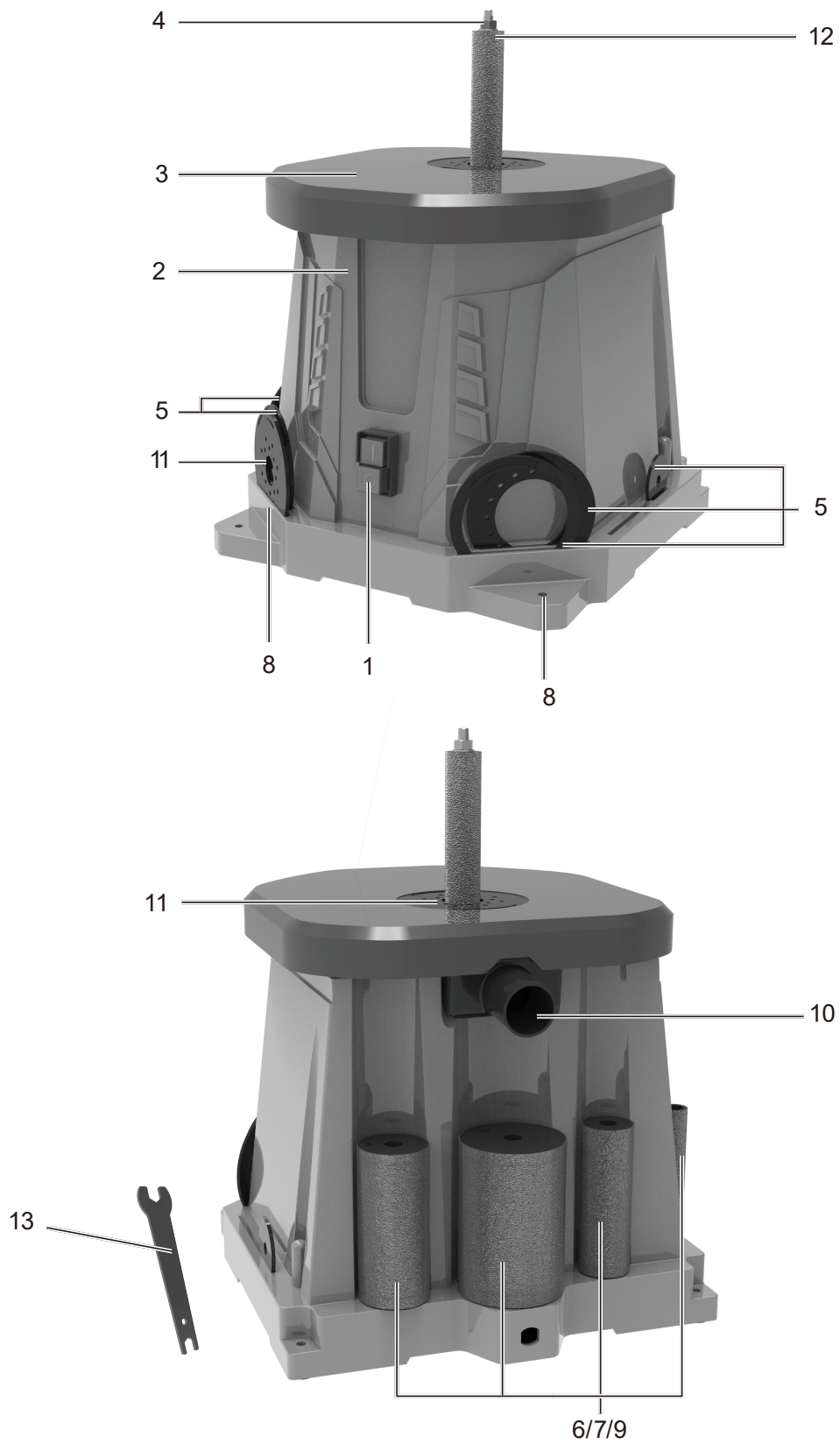


Рис.1 Основные компоненты шлифовального станка JIB OSS-75A

1. Переключатель
ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ

2. Корпус

3. Рабочий стол

4. Шпиндель

5. Место для хранения вставок стола

6. Барабаны резиновые

7. Абразивные втулки

8. Отверстия для крепления станка

9. Места для крепления барабанов и

абразивных втулок

10. Вакуумный соединитель системы
пылеудаления

11. Проставочное кольцо

12. Верхняя шайба (3 шт.)

а. маленький 16 мм

б. средний 20 мм

с. большой 35 мм

13. Ключ SW 13

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

- Стол из массивного серого чугуна
- 6 абразивных втулок (K80, $\varnothing$ 15/21/28/40/53/77 мм)
- 5 барабанов резиновых (115 мм)
- 6 проставочных колец 18/25/31/44/57/82 мм
- 4 нижних шайбы шпинделя $\varnothing$ 14/22/46/71
- монтажный инструмент
- руководство по эксплуатации

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Диаметр шлифовального барабана, внешний	13/19/26/38/51/76 мм
Колебания	58 ходов/мин
Величина колебаний	16 мм
Частота вращения шлифовального барабана	2000 об/мин
Размер стола	320 x 300 мм
Диаметр патрубка аспирации опилок	39 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	0,45 кВт
Масса нетто/брутто	9,5 / 11 кг

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Осцилляционно-шпиндельный шлифовальный станок JIB OBS-75A, предназначен для окончательной обработки шлифованием криволинейных и прямолинейных поверхностей, кромок и фасок деревянных заготовок путем вращательных движений шлифовального барабана. Любое другое использование станка является неправильным.

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

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

током.

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

6. РАСПАКОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

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

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

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

ВНИМАНИЕ !

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

7. РАБОТА НА ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ

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

КРЕПЛЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА К РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

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

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

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

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

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

Отметьте отверстия на доске, где будет установлен шлифовальный станок, используя отверстия в основании в качестве шаблона для рисунка отверстий.

Если используются стопорные болты, убедитесь, что они достаточно длинные, чтобы пройти через отверстия в основании шлифовального станка и материале, к которому крепится станок.

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

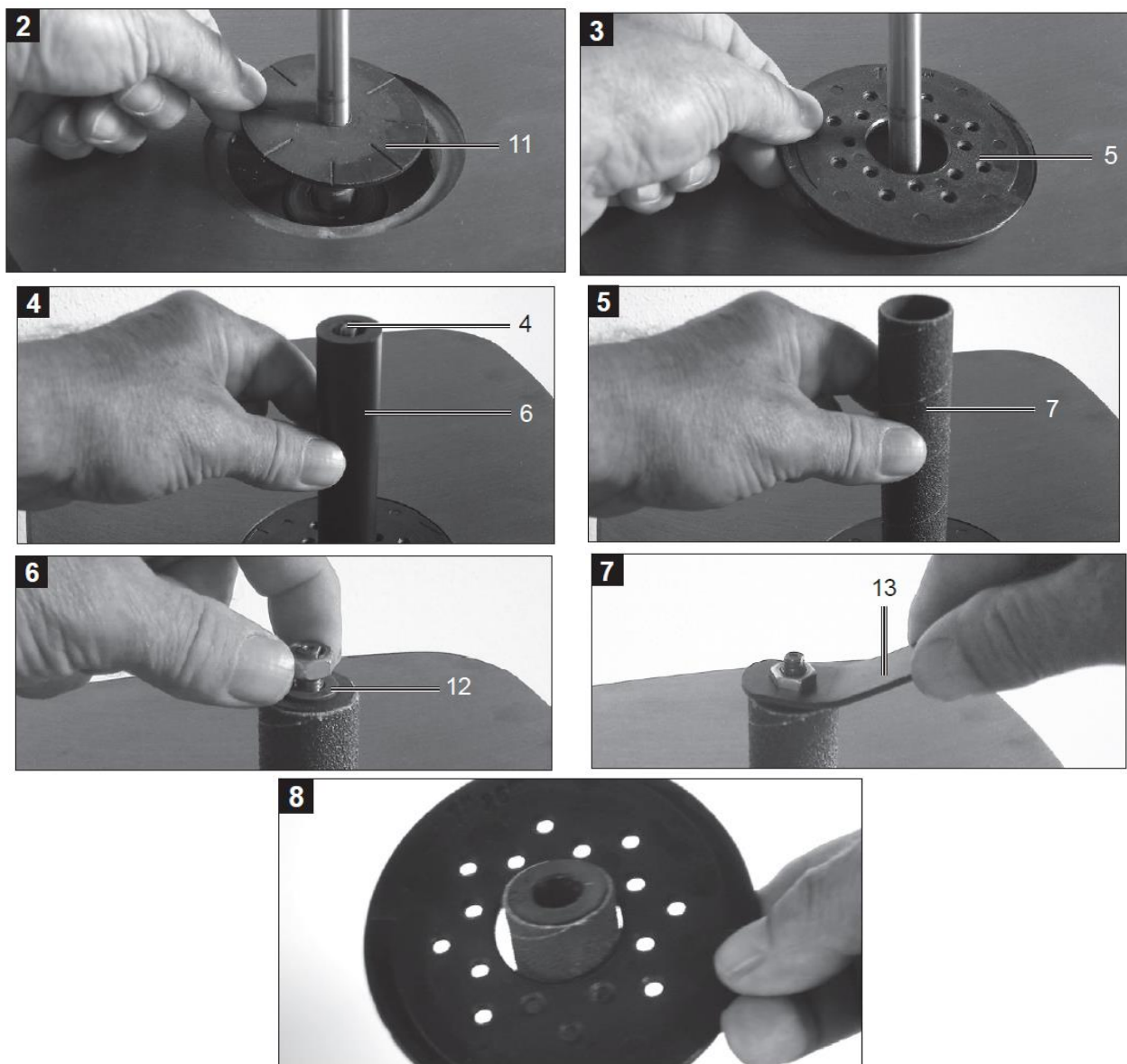
Если используются машинные болты, убедитесь, что болты имеют достаточную длину, чтобы пройти через отверстия в шлифовальном станке и материале, к которому крепится, и стопорные шайбы и шестигранные гайки.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ВАКУУМНОМУ СОЕДИНИТЕЛЮ СИСТЕМЫ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ.

В целях обеспечения безопасного использования шлифовального станка для здоровья пользователя, рекомендуется использовать систему пылеудаления.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНЫХ БАРАБАНОВ И АБРАЗИВНЫХ ВТУЛОК. Рис. 2-7

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



ВНИМАНИЕ ! При замене шлифовальных барабанов и абразивных втулок убедитесь, что все детали очищены.

Подготовьте соответствующий инструмент и установите его так, как (удары:

1. Установите нижнюю шайбу шпинделя (11) на шпинделл (4) (Рис. 2).
 2. Установите проставочное кольцо (5) в отверстие в столе (Рис. 3).
 3. Наденьте шлифовальный барабан (6) на шпиндель (4) (Рис. 4).
 4. Наденьте абразивную втулку (7) на барабан (6) (Рис. 5)
 5. Установите верхнюю шайбу шпинделя (12) в соответствии с рекомендацией производителя (рис. 6).
 - 6 Наденьте шестигранную гайку на шпиндель и затяните ее с помощью ключа (13). (рис. 7)
- При замене абразивных втулок обратите внимание на правильную установку проставочных колец.

Отверстие в проставочных кольцах должно быть больше, чем шлифовальный барабан (рис. 8)

ВНИМАНИЕ! Абразивная втулка диаметром 13 мм надевается непосредственно на шпиндель (4).

Абразивная втулка	Проставочное кольцо	Размер верхней шайбы шпинделя
13 мм	18 мм	маленький 16 мм
19 мм	25 мм	средний 20 мм
26 мм	31 мм	средний 20 мм
38 мм	44 мм	большой 35 мм
51 мм	57 мм	большой 35 мм
76 мм	82 мм	большой 35 мм

ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК СТАНКА После завершения всех работ по сборке и настройке станка, включите его и проверьте работу на холостом ходу. Шпиндель должен двигаться равномерно и плавно, не задевая каких-либо деталей станка. В случае возникновения неисправностей немедленно выключите станок и устраните причину.

Как только шпиндель станка достигнет максимальной скорости вращения, вы можете приступить к выполнению работ на станке.

Медленно перемещайте заготовку в направлении, противоположном направлению движения шлифовального ролика.

Не перегружайте станок, сильно надавливая на шлифовальный круг.

После завершения шлифования выключите станок и отсоедините вилку от электрической сети.

ВНИМАНИЕ! В целях сохранения здоровья, используйте респиратор, защитные очки и вакуумную вытяжку.

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

В шлифовальный станок установлен электродвигатель, который настроен и готов к работе.

Станок использует напряжение электрической сети 230В. Всегда используйте исправные розетки удлинители для подключения шлифовального станка.

НЕИСПРАВНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Частой неисправностью подключения станка к электрической сети связана с повреждением изоляции кабеля станка или удлинителя. Будьте внимательны, это может привести к поломке станка и травмам пользователя.

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

ПРИЧИНАМИ ЯВЛЯЮТСЯ:

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

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

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

Подключение и ремонт электрооборудования может выполняться только профессиональным электриком.

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

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ ! Перед проведением каких-либо работ по техническому обслуживанию отсоедините станок от сети электрического питания.

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ОЧИЩАТЬ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ПОСЛЕ КАЖДОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

ОБЩИЕ МЕРЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

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

- Время от времени убирайте стружку и пыль со станка тряпкой или щеткой.
- Чтобы продлить срок службы станка, смазывайте вращающиеся детали один раз в месяц.
- Не используйте растворители или чистящие средства, так как они могут повредить пластиковые детали станка.
- Не допускайте попадания воды внутрь станка.

Внутренняя часть станка не требует технического обслуживания.

СЕРВИСНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ! Обратите внимание, что следующие элементы станка подвержены естественному износу в процессе эксплуатации и являются расходными материалами, к ним относятся:

- Угольные щетки.
- Абразивные втулки.
- Клиновой ремень.

Для продления срока службы шлифовального станка, используйте рекомендуемые производителем расходные материалы и запасные части.

9. УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА

Станок поставляется в упаковке, предохраняющей его от повреждения при транспортировке. Сырье в этой упаковке может быть использовано повторно или переработано вторично. Оборудование и его принадлежности изготовлены из различных типов материалов, таких как металл и пластик.

Дефектные компоненты должны быть утилизированы как специальные отходы. Обратитесь к своему дилеру или местному курьеру.



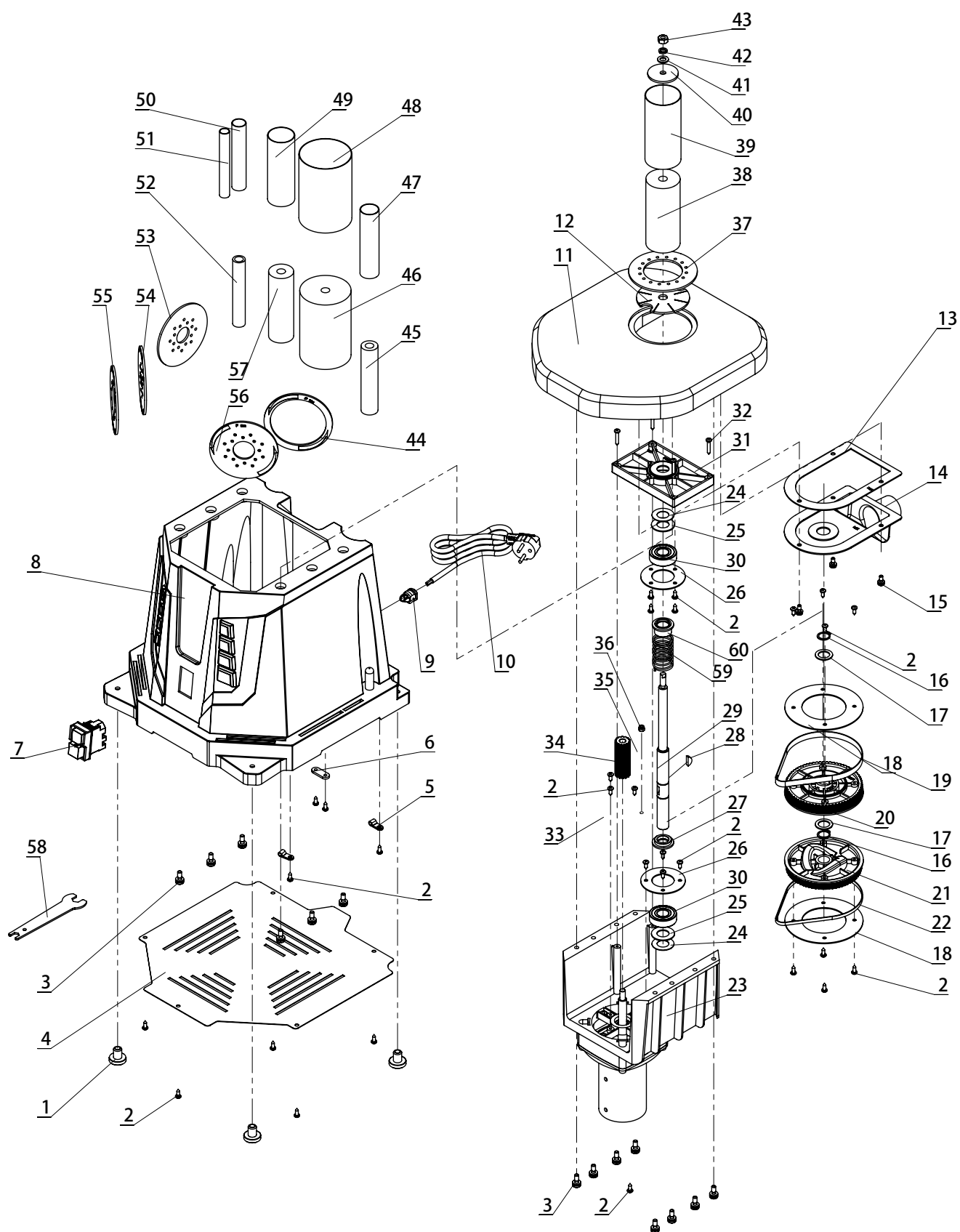
ВНИМАНИЕ ! Этот символ указывает на то, что данное изделие нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами в соответствии с Директивой (2012/19/EU, касающейся отходов электрического и электронного оборудования (WEEE)). Данное изделие необходимо утилизировать в специально отведенном месте сбора. Это может произойти, например, при передаче 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.

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Двигатель не заводится	• Поврежден выключатель ВКЛЮЧЕНИЯ/ВЫКЛЮЧЕНИЯ. • Поврежден кабель подключения станка. • Перегорел предохранитель. • Мотор сгорел.	• Замените все поврежденные детали, прежде чем снова использовать станок. • Обратитесь в авторизированный сервисный центр. Любая попытка выполнить ремонт может быть опасной, если он не выполняется квалифицированным персоналом
Станок становится медленнее во время работы	• Слишком большое давление на шпиндель во время работы.	• Уменьшите давление на шпиндель .
Древесина пригорает в местах шлифования	• Шлифовальная втулка загрязнена. • Чрезмерное давление на обрабатываемую деталь.	• Замените шлифовальную втулку. • Уменьшите давление на заготовку.
Сильные вибрации	• станок не жестко прикреплен к поверхности. • Вибрация шпинделя. • станок неисправен.	• затяните фиксирующие гайки • Затяните гайку а шпинделе • Отремонтируйте станок в авторизированном сервисе.

11. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB OSS-75A



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА JIB OSS-75A

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	SPECIFICATION	КОЛ-ВО
1	НОГА	FOOT		4
2	САМОРЕЗЫ	CROSS RECESSED PAN HEAD TAPPING SCREWS	ST4.2×12	29
3	ВИНТ + ПРУЖИННАЯ ШАЙБА + ШАЙБА	CROSS RECESSED PAN HEAD SCREW + SPRING WASHER + FLAT WASHER	M6×16	14
4	ОПОРНАЯ ПЛИТА	BASEPLATE		1
5	ФИКСАТОР ПРОВОДА	INSTALL WIRE FIXING BUTTON	UL-3/16	2
6	КАБЕЛЬ	CABLE JOINT		1
7	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	SWITCH	KJD20-2	1
8	ОСНОВАНИЕ	BASE		1
9	ФИКСАТОР КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ	PLY-YARN DRILL		1
10	ШНУР ПИТАНИЯ	POWER CORD		1
11	РАБОЧИЙ СТОЛ	WORK TABLE		1
12	НИЖНЯ ШАЙБА ШПИНДЕЛЯ	SAND CYLINDER PLATE		1
13	ШАЙБА	WASHER		1
14	ПАТРУБОК АСПИРАЦИИ ОПИЛОК	DUST PORT		1
15	ВИНТ + ПРУЖИННАЯ ШАЙБА + ШАЙБА	CROSS RECESSED PAN HEAD SCREW + SPRING WASHER + FLAT WASHER	M5×12	3
16	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА	CIRCLIP FOR SHAFT	17	2
17	ПРУЖИННАЯ ПЛАСТИНА	SPRING PLATE		2
18	ЗАЖИМ	BELT WHEEL CLAMP		2
19	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ	SYNCHRONOUS TOOTHED BELT	160XL WIDE 10MM	1
20	ШКИВ	SYNCHRONOUS PULLEY	70 TOOTH	1
21	ШКИВ	SYNCHRONOUS PULLEY	69 TOOTH	1
22	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ	SYNCHRONOUS TOOTHED BELT	160XL WIDE 10MM	1
23	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	D5345-450W-220-240V	1
24	РЕЗИНОВАЯ ПРОКЛАДКА	RUBBER BLANKET		2
25	ПРОКЛАДКА	FELT PAD		2

26	СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	BINDER PLATE		2
27	ВТУЛКА ОСИ	AXLE SLEEVE		1
28	КЛЮЧ	HALF ROUND KEY	5X6.5	1
29	ВАЛ	SHAFT		1
30	ПОДШИПНИК	DEEP GROOVE BALL BEARING	6203-2RZ	2
31	ПАНЕЛИ	BACKPANELS		1
32	САМОРЕЗЫ	CROSS RECESSED PAN HEAD TAPPING SCREWS	ST4.2×25	4
33	РАМА В СБОРЕ	TENSION FRAME ASSEMBLY		1
34	МОТОРНОЕ КОЛЕСО	MOTOR WHEEL		1
35	КОЛЕСО	TENSION WHEEL ASSEMBLY		1
36	ШЕСТИГРАННЫЕ СТОПОРНЫЕ ГАЙКИ	HEXAGON LOCK NUTS	M5	1
37	ПЛИТА РАБОЧЕГО СТОЛА	WORK TABLE PLATE	2INCH 51MM	1
38	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН	SAND CYLINDER ROLLER	2INCH 51MM	1
39	АБРАЗИВНАЯ ВТУЛКА	SAND CYLINDER	2INCH 51MM80#	1
40	ВЕРХНЯЯ ШАЙБА ШПИНДЕЛЯ	SAND CYLINDER PRESSING PLATE		1
41	ШАЙБА	WASHER	8	1
42	ПРУЖИННАЯ ШАЙБА	SPRING WASHER	8	1
43	ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЙКИ	HEXAGON NUTS	M8	1
44	ПЛИТА РАБОЧЕГО СТОЛА	WORK TABLE PLATE	3INCH 76MM	1
45	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН	SAND CYLINDER ROLLER	1INCH 25MM	1
46	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН	SAND CYLINDER ROLLER	3INCH 76MM	1
47	АБРАЗИВНАЯ ВТУЛКА	SAND CYLINDER	1INCH 26MM80#	1
48	АБРАЗИВНАЯ ВТУЛКА	SAND CYLINDER	3INCH 76MM80#	1
49	АБРАЗИВНАЯ ВТУЛКА	SAND CYLINDER	1.5INCH 38MM80#	1
50	АБРАЗИВНАЯ ВТУЛКА	SAND CYLINDER	0.75INCH 19MM80#	1
51	АБРАЗИВНАЯ ВТУЛКА	SAND CYLINDER	0.5INCH 13MM80#	1
52	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН	SAND CYLINDER ROLLER	0.75INCH 19MM	1
53	ПРОСТАВОЧНОЕ КОЛЬЦО	WORK TABLE PLATE	0.75INCH 19MM	1

54	ПРОСТАВОЧНОЕ КОЛЬЦО	WORK TABLE PLATE	0.5 INCH 13MM	1
55	ПРОСТАВОЧНОЕ КОЛЬЦО	WORK TABLE PLATE	1.5INCH 38MM	1
56	ПРОСТАВОЧНОЕ КОЛЬЦО	WORK TABLE PLATE	1INCH 26MM	1
57	РОЛИК ПЕСОЧНОГО ЦИЛИНДРА	SAND CYLINDER ROLLER	1.5INCH 38MM	1
58	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ	WRENCH		1
59	ПРУЖИНА	SPRING		1
60	ВТУЛКА ВАЛА	SHAFT SLEEVE		1



Производитель

ВЕИХАИ АЛЛИВИН ЭЛЕКТРИКАЛ ЭНД МЕХАНИКАЛ ТЕХ.КО.,
ЛТД., КИТАЙ,
NO.15-1 СИЧАН РОАД, ВЕНДЕНГ ЭКОНОМИК ДЕВЕЛОПМЕНТ
ЗОНЕ, ВЕИХАИ, ШАНДОНГ

Дистрибьютор в РФ

ООО «ДЖЕЙ АЙ БИ ЭДВАНСТ МАШИНЕРИ»
105082, Г.МОСКВА, УЛ БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1,
ЭТ/ПОМ/КОМ/ОФИС АНТР 1-ГО А/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