



IBG-8
(578008M)
IBG-10
(578010-RU/3RU)
IBG-12
(578012-3RU)

Настольный заточной станок

Язык: **RUS**

Паспорт станка



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04

Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04

Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31

Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

Инструкция по эксплуатации настольного заточного станка IBG-8/ IBG-10/ IBG-12

Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок марки JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала настольного заточного станка мод. IBG-8/ IBG-10/ IBG-12 с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

Оглавление

1. Гарантийные обязательства	3
1.1 Условия предоставления:	3
1.2 Гарантия не распространяется на:.....	3
1.3 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:.....	3
2. Безопасность.....	4
3. Технические характеристики	7
4. РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ ОТВЕРСТИЙ	8
5. УСТАНОВКА И СБОРКА.....	9
6. Описание станка	10
7. Установка и сборка	10
7.1 Установка станка	10
7.2 Установка экранов и подручников.....	10
7.3 Установка вытяжного патрубка.....	11
8. Работа станка	11
8.1 Меры предосторожности.....	11
9. Замена кругов	11
9.1 Проверка круга.....	11
9.2 Замена абразивных кругов	12
9.3 Замена круга	12
9.4 Балансировка круга	12
9.5 Устранение бокового биения	13
9.6 Правка кругов.....	13
9.7 Чистка круга	13
10. Смазка	13
11. Дополнительные принадлежности	14
12. Устранение неисправностей	15

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1.1 Условия предоставления:

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки.

Jet предоставляет 1 год гарантии в соответствии с ниже перечисленными гарантийными обязательствами:

- Гарантийный срок 1 (один) год со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.
- Гарантийный, а также не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.
- После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.
- Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.
- В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а также при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.

1.2 Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары), например: сверла, буры; сверлильные и токарные патроны всех типов и кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей (аксессуаров) JET);
- быстроизнашиваемые детали, 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 JET со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания, в случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

1.3 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- при механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, 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 естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Техника безопасности»);
- при порче оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- при повреждении оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;

- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;
- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки. Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от неблагоприятного воздействия окружающей среды.
- Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.
- Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.
- Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.
- По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.
- Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.
- Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.
- JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует, или его причины не входят в объем гарантии JET, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта.
- JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

- Внимательно изучите всю инструкцию по эксплуатации станка до того, как приступить к его сборке или работе на нем.
- Внимательно изучите все предостережения, нанесенные на корпус станка и приведенные в данной инструкции. Пренебрежение к предупредительным надписям может послужить причиной получения серьезных травм.
- Замените предупредительные наклейки в случае их повреждения или утере.
- Заточной станок предназначен для использования только обученным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с приемами работы на настольном заточном станке, не пользуйтесь им до приобретения необходимых навыков.
- Не используйте заточной станок для иных целей, кроме тех, для которых он был спроектирован. Иначе компания JET снимает с себя гарантийные обязательства и всякую ответственность за причинение ущерба здоровью, как следствие использования станка не по назначению.
- При работе всегда пользуйтесь защитными очками, экранами для защиты глаз и искрозащитными элементами. (Повседневные очки НЕ ЯВЛЯЮТСЯ защитными очками). Используйте также пылезащитную маску или респиратор в случае интенсивного пылеобразования при работе.
- Одевайтесь надлежащим образом. Не надевайте свободную одежду, цепочки, кольца, браслеты и прочие украшения, которые могут попасть во вращающиеся части станка. Рекомендуется нескользящая обувь. Длинные волосы должны быть забраны и защищены головным убором.
- При выполнении опасных операций на станке надевайте защитную одежду, как, например, фартук или защитную обувь.
- Используйте защиту слуха (беруши или наушники), если определенные виды работ того требуют.

▪ Пыль, возникающая при пилении, сверлении, шлифовании и других видах механической обработки материалов может содержать канцерогенные вещества, вещества негативно воздействующие на репродуктивную функцию и прочие вредные для здоровья субстанции. Например:

- Свинец из красок на его основе.
- Кристаллический кремний из кирпичей, цемента и прочих строительных материалов.
- Мышьяк и хром из химически обработанной древесины.
- Риск подвергнуться их воздействию различен, в зависимости от типа выполняемых работ. Для снижения подобного риска, работайте в хорошо вентилируемом помещении и используйте сертифицированные средства защиты, такие как пылезащитная маска или респиратор, предназначенные именно для защиты от микроскопических частиц.
- Не работайте на данном станке будучи уставшим, под воздействием алкоголя, наркотиков или медицинских препаратов.
- Перед подключением станка к сети питания, убедитесь, что переключатель находится в положении OFF (ВЫКЛ).
- Убедитесь в том, что станок надлежащим образом заземлен.
- При выполнении необходимых настроек или технического обслуживания отключайте станок от сети питания.
- Прибирайте ключи и инструменты после выполнения настроек. Сформируйте привычку проверять, что они убраны со станка, перед его включением.
- Защитные устройства всегда должны быть на своих местах при работе на станке. Если вы их снимаете для выполнения технического обслуживания, по завершению работ они должны быть немедленно установлены на место.
- Производите проверку поврежденных деталей. Перед дальнейшей работой на станке необходимо тщательно проверить защитные приспособления и другие детали, убедиться в их правильной работе и выполнении своих функций. Проверьте движущиеся части станка, убедитесь, что нет заклинивания или других ошибок, которые могут повлиять на работу станка. При получении повреждений, деталь должна быть качественно отремонтирована или заменена.
- Обеспечьте достаточное рабочее пространство и не слепящее, верхнее освещение в зоне выполнения работ.
- Пол вокруг станка должен быть чистым и свободным от остатков материалов, масел и смазки.
- Посетители должны находиться на безопасном от станка расстоянии. Не подпускайте детей.
- Для защиты от детей, мастерская (цех) должна иметь дверные замки, сетевой выключатель или убираемые пусковые ключи.
- Уделяйте работе исключительное внимание. Осматривание по сторонам, сторонние разговоры и баловство могут привести к серьезным травмам.
- Твердо стойте на ногах и сохраняйте равновесие во время работы так, чтобы не упасть или не опереться на абразивные круги или другие подвижные части. Не прилагайте излишних усилий при выполнении операций на станке.
- Отключайте станок от сети при обслуживании или замене абразивных кругов.
- Используйте рекомендованные принадлежности во избежание получения травм.
- Выключайте станок перед чисткой. При уборке опилок или мусора пользуйтесь щеткой, никогда не делайте это руками.
- Не оставляйте без внимания работающий станок. Перед тем как отойти от него, выключите его и дождитесь полной остановки кругов.
- Убирайте незакрепленные или ненужные для работы предметы из рабочей зоны перед включением станка.
- Не работайте в опасной окружающей среде. Не используйте оборудование в условиях сырости или повышенной влажности. Не пользуйтесь станком в пожароопасных условиях. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

- Содержите рабочую зону в чистоте. Захламление и загромождение ведут к несчастным случаям.
- Используйте надлежащий инструмент. Не перегружайте инструмент и не используйте его не по назначению.
- Используйте подходящие удлинительные шнуры. Убедитесь, что удлинительный шнур не имеет повреждений и способен нести ту электрическую нагрузку, на которую рассчитано устройство. Использование удлинителя с низкими несущими параметрами может привести к потере напряжения и перегреву. В Таблице 1 (см. раздел 7.2) приводятся необходимые параметры удлинителей, в зависимости от длины и токовых параметров, указанных на табличке станка. В случае сомнений, используйте шнур с следующего типоразмера. Чем меньше номер шнура, тем более сильную нагрузку он выдерживает.
- Закрепляйте обрабатываемую деталь. Используйте струбцины или тиски для закрепления детали при работе. Это безопаснее, чем удерживать ее руками. Кроме того, это освобождает руки для работы на станке.
- Содержите инструмент в порядке. Исправный и чистый инструмент является лучшим и безопасным в работе. Следуйте инструкции при смазке и замене принадлежностей.
- Запрещается вставать на станок. Опрокидывание станка или случайный контакт с режущим инструментом может привести к серьезным травмам.
- Направление подачи. Подавайте деталь на режущий или шлифующий инструмент только против направления его вращения.
- Не перетягивайте гайку абразивного круга.
- Своевременно убирайте шлифовальную пыль из-под станка.
- Используйте круги, подходящие для режима работы станка.
- Осматривайте абразивные круги на предмет трещин и других повреждений. Производите «звуковой тест» на проверку целостности кругов. Не используйте поврежденные круги.
- Проверяйте круги на соответствие их максимальной частоте вращения скорости станка. Не снимайте наклейки с обеих сторон абразивного круга.
- Давайте кругам развить полную скорость вращения перед началом заточных работ.
- Не нагружайте круги настолько, чтобы падала скорость их вращения.
- Подручник должен быть выставлен на расстоянии примерно 1,6 мм от поверхности круга.
- Не используйте для заточки боковую поверхность круга, все работы должны выполняться лицевой поверхностью или краем круга возле подручника.
- Не обрабатывайте алюминий или магний, так как это создает пожароопасные условия.
- Используйте только фланцы, поставляемые с заточным станком.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель.....	IBG-8	IBG-10	IBG-12
Артикул	578008M	578010-RU/3RU	578012-3RU

Двигатель и электрооборудование:

Тип двигателя	Асинхронный		
Выходная мощность.....	0.75кВт	1.1кВт	1.5кВт
Количество фаз	одна	одна/три	три
Напряжение.....	230В	230В/400В	400В
Частота сети	50Гц	50 Гц	50 Гц
Listed FLA (full load amps)	7.5 А	7.5А/3.5 А	3.8 А
Переключатель вкл/выкл	Магнитный	Магнитный	Магнитный
Частота вращения двигателя.....	1400 об/мин	1400 об/мин	1400 об/мин
Пусковой конденсатор.....	200MFD 125VAC	400MFD 125VAC / NA	
Рабочий конденсатор	35µF 350V	45µF 350V / NA	
Сечение кабеля	3x1.0мм ²	3/4x1.0мм ²	4x1.0мм ²
Длина кабеля	182см	182см	182см
Штепсельная вилка	250V	250V/400V	400V
Защитный предохранитель	15А	15А	15А
Уровень шума (без нагрузки) .	75Db около 1М.	75Db около 1М	80Db около 1М

Оправка и шлифовальные круги:

Диаметр вала.....	16мм	25.4 / 32мм	32мм
Размер круга (Φ x ширина)	200 x 25мм	250 x 25мм	305 x 50мм
Посадочный диаметр круга	16мм	25.4 / 32мм	32мм
Материал круга	Оксид алюминия	Оксид алюминия	-
Размер зерна	36 и 60	36 и 60	-
Диаметр фланца	85мм	105мм	105мм
Скорость вращения круга	2800об/мин	1800об/мин	1800об/мин
Максимальный момент затяжки гайки	270кгс-см	270кгс-см	270кгс-см
Расстояние между инструментом и кругом	регулируемое	регулируемое	регулируемое

Материалы:

Оправка	сталь	сталь	сталь
База	чугун	чугун	чугун
Корпус.....	чугун	чугун	чугун
Внутренний кожух	чугун	чугун	чугун
Наружный защитный кожух	алюминий	алюминий	алюминий
Фланец круга.....	чугун	чугун	чугун
Упоры для инструмента	чугун	чугун	чугун
Защитный экран.....	прозрачный поликарбонат	прозрачный поликарбонат	прозрачный акрил
Искрогаситель.....	сталь	сталь	сталь
Ручка	полиамид	полиамид	полиамид
Подключение пылеудаления.....	ABS пластик	ABS пластик	ABS пластик
Тройник.....	ABS пластик	ABS пластик	ABS пластик

Размеры:

Центры монтажных отверстий	215мм	222мм	222мм
Диаметры монтажных отверстий	11мм	11мм	11мм
Размеры (ширина x глубина)....	241.6x206.6мм	255.5x245.5мм	255.5x245.5мм
Габаритные размеры (ДxШxВ):	34x350x353мм	630 x 424 x 404мм	700 x 460 x 460мм
Транспортные размеры (ДxШxВ):	575x340x370мм	660 x 430 x 425мм	745 x 540 x 540мм
Упаковка	картон	картон	деревянный ящик

Удаление пыли/стружки:

Внешний диаметр патрубка.....	63.5мм	63.5мм	63.5мм
Мин.рекомендованный объем удаления	10м ³ /мин	10м ³ /мин	10м ³ /мин

Вес:

Вес Нетто	29.20 кг	51.50 кг	64 кг
В упаковке	31.73 кг	56.60 кг	74 кг

Технические характеристики, в данном руководстве, актуальны на момент публикации, но из-за нашей политики постоянного совершенствования, компания JET оставляет за собой право изменять спецификации в любое время и без предварительного уведомления, не принимая на себя никаких обязательств.

Станок предназначен для эксплуатации в закрытых помещениях с температурой от 10 до 35°C и относительной влажностью не более 80%. Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

4. РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ ОТВЕРСТИЙ

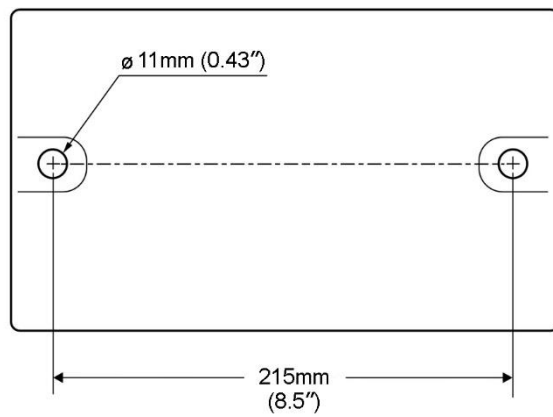


Рис 1: **IBG-8** центр отверстия

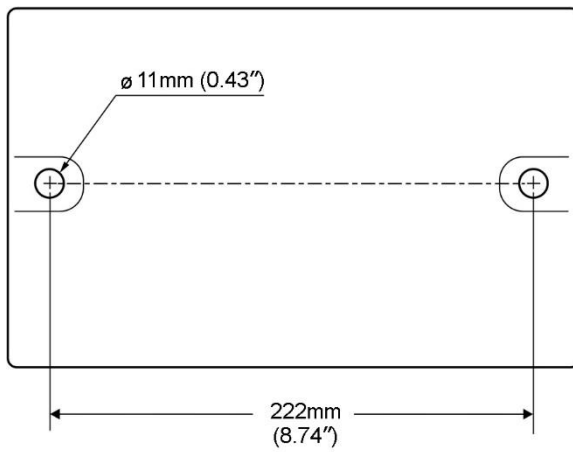


Рис 2: **IBG-10** центр отверстия

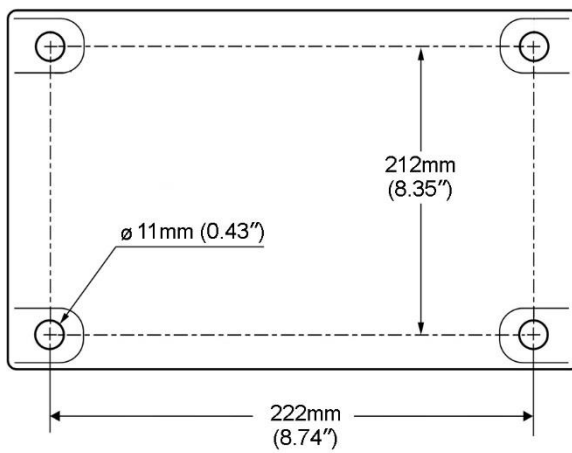


Рис 3: **IBG-12** центр отверстия

5. УСТАНОВКА И СБОРКА

5.1 Распаковка

Извлеките все детали из упаковочного материала. Проверьте каждую часть согласно комплектации 5.2 и убедитесь, что все части учтены, прежде чем выбрасывать любой упаковочный материал. (Сначала проверьте шлифовальную машину, чтобы проверить, были ли какие-либо детали предварительно установлены.)

5.2 Комплектация

См. Рис.4

1 шт	Заточной станок	
1 шт	Шланг пылеудаления с тройником (не показан)	
1 шт	Искровая защита – Левая (A, рис.4)	
2 шт	Фиксирующая рукоятка (B, рис.4)	
1 шт	Искровая защита – Правая (C, рис.4)	
1 шт	Кронштейн защитного экрана – Лев.(D, рис.4)	
2 шт	Плоская шайба, 1/4" (E, рис.4)	
1 шт	Кронштейн защитного экрана–Прав. (F, рис.4)	
2 шт	Пластина защитного экрана (G, рис.4)	
4 шт	Винт со сферической головкой, 3/16 x 1/2" (H, рис.4)	
4 шт	Болт, 3/8 x 3/4" (J, рис.4)	
4 шт	Болт, 3/8 x 1/2" (K, рис.4)	
8 шт	Плоская шайба 3/8" (L, рис.4)	
1 шт	Подручник – Левый (M, рис.4)	
1 шт	Подручник – Правый (N, рис.4)	
2 шт	Защитный экран (O, рис.4)	
1 шт	Шарошка для правки абразивного круга (P, рис.4)	

Рис.4

6. ОПИСАНИЕ СТАНКА

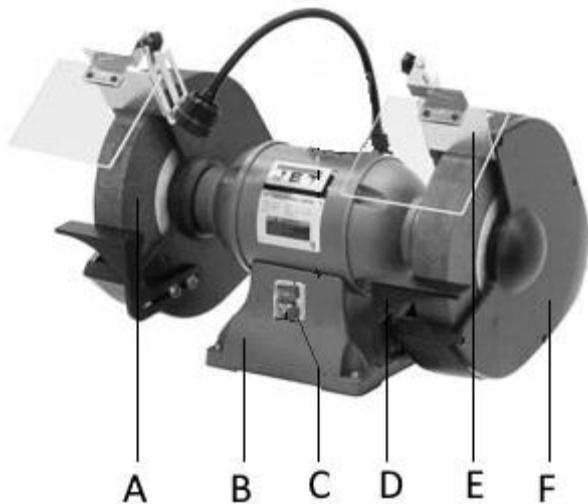


Рис.5

- A. Абразивный диск
- B. Чугунное основание
- C. Кнопка включения-выключения.
- D. Подручник
- E. Защитный экран
- F. Защитный кожух

7. УСТАНОВКА И СБОРКА

7.1 Установка станка

Для предотвращения перемещения заточного станка во время работы, он должен быть надежно прикреплен к рабочей поверхности или стойке. Крепежные элементы для этого не входят в комплект поставки станка. Совместите установочные отверстия на станке с предварительно просверленными отверстиями на верстаке или стойке. На Рис. 3 показаны расстояния между центрами установочных отверстий. Вставьте болты М8 и затяните их, используя шайбы и гайки.

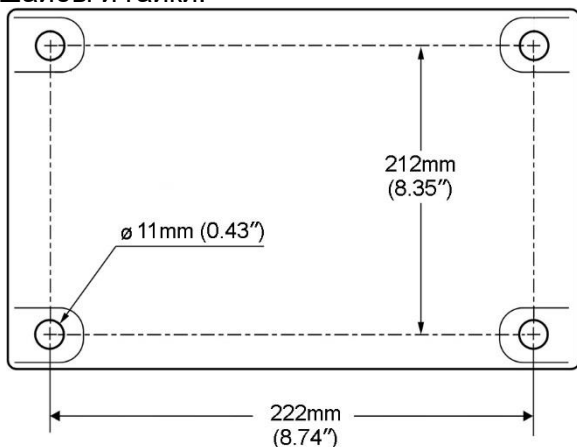


Рис.6

7.2 Установка экранов и подручников

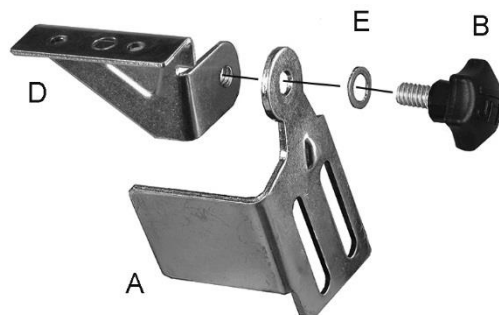


Рис.7

Части сборных кронштейнов А и D промаркированы «R» и «L» для определения правой и левой установки. Соберите части кронштейна А и D как показано на рис.7

Прикрепите кронштейны к кожуху круга при помощи двух болтов 3/8 x 1/2" (К) и двух плоских шайб 3/8" (L).

Между щитком кронштейна и поверхностью диска необходимо поддерживать расстояние примерно 1,6 мм

Вставьте два винта с круглой головкой 3/16" x 1/2" (Н) в отверстия в кронштейне, защитном экране (О) и пластине (G) с резьбовыми крепежными отверстиями. Затяните винты (Н)

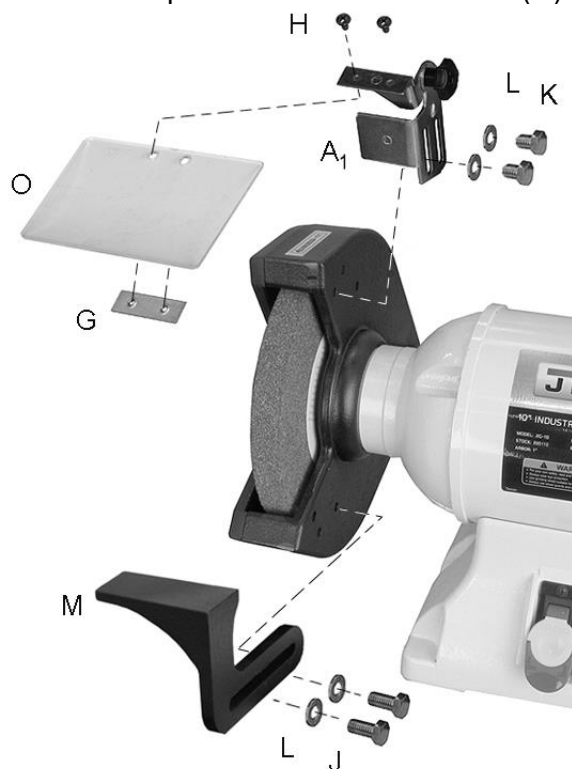


Рис.8

Установите подручник (М) при помощи двух болтов 3/8" x 3/4" (J) и двух плоских шайб 3/8" (L) на кожух абразивного круга.

Подручники должны быть установлены на расстоянии примерно 1,6 мм от поверхности круга или иной используемой оснастки. По мере износа круга подручник необходимо смещать для поддержания необходимого зазора в 1,6 мм.

7.3 Установка вытяжного патрубка

Натяните один конец шлангов на тройник, а другой – на фланцы защитных кожухов кругов. Выходной патрубков тройника имеет наружный диаметр 63 мм для подсоединения системы отвода пыли.



Рис.9

8. РАБОТА СТАНКА

Настольный заточный станок разработан для выполнения таких ручных операций, как заточка резцов, отверток, сверл, удаление излишков металла и выравнивание металлических поверхностей.

Среднезернистый абразивный круг подходит для грубой обработки, когда необходимо удалить значительное количество металла или нет необходимости добиваться низкой шероховатости поверхности.

Мелкозернистый абразивный круг следует использовать для заточки инструмента или когда необходимо выдержать жесткий допуск на размер, так как он снимает металл постепенно и позволяет добиться гладкой поверхности.

При работе на заточном станке всегда пользуйтесь защитными очками или защитной маской. Несоблюдение этих правил может привести к серьезным травмам.

Нажмите зеленую кнопку для пуска станка. Нажмите красную кнопку для его выключения. На всех моделях при нажатии кнопки «Стоп», круги продолжают вращаться какое-то время. Примечание: При длительной работе корпус станка может слегка нагреться.

8.1 Меры предосторожности

1. Перед пуском станка прокрутите круги вручную, чтобы убедиться, что ничто не мешает их свободному вращению. Подручники и искровая защита не должны касаться кругов.
2. Расстояние между подручниками и кругами, искровой защитой и кругами должно быть в пределах 1,6 мм.
3. Включите станок и дайте ему развить полные обороты до того, как начать на нем работать.
4. При необходимости отрегулируйте положение защитных экранов.

5. При обработке детали прикладывайте к ней умеренное усилие, обеспечивая ровную подачу для достижения требуемой чистоты обработки. Чрезмерное усилие подачи приводит к перегреву двигателя и преждевременному износу абразивных кругов. Обратите внимание на изначальный угол заточки обрабатываемой детали и старайтесь его выдерживать. Абразивный круг должен вращаться навстречу затачиваемой детали.

6. Обрабатывая узкую деталь, слегка перемещайте ее в горизонтальном направлении по ширине абразивного круга. Использование лицевой плоскости круга по всей ширине помогает избежать образования канавок.

7. Держите емкость с водой всегда полной и регулярно опускайте туда обрабатываемую деталь во избежание ее перегрева. Перегрев может ослабить металл. Не смачивайте водой абразивные круги.

8. Не обрабатывайте деталь боковой плоскостью круга; это подвергает его опасным нагрузкам.

9. Когда рабочая плоскость круга засаливается или теряет форму, используйте поставляемое со станком устройство для правки круга..

9. ЗАМЕНА КРУГОВ

9.1 Проверка круга

Перед заменой абразивного круга проделайте этот простой тест над устанавливаемым кругом:

1. Проденьте кусок веревки через посадочное отверстие круга и подвесьте его на этой веревке.
2. Слегка ударьте небольшим деревянным предметом по кругу.
3. Хороший круг издаст звон, дефектный же круг издаст глухой звук. Отбраковывайте любой круг, который не «звенит».

Внутренние дефекты зачастую невозможно обнаружить внешним осмотром. Данный тест поможет определить наличие внутренних трещин или раковин.

При нормальном использовании на абразивных кругах могут появиться трещины, сколы, канавки, округлый износ по краям или они могут засалиться посторонними материалами. Треснувшие круги подлежат НЕМЕДЛЕННОЙ замене. Прочий износ может быть исправлен устройством для правки кругов. Новые круги иногда также приходится править для придания им круглой формы.

9.2 Замена абразивных кругов

Настольные заточные станки серии JET поставляются с абразивными кругами общего назначения. Круги могут отличаться типом абразивного материала, твердостью, зернистостью и структурой. Свяжитесь с поставщиком для приобретения нужных вам кругов или металлической щетки.

При замене круга приобретайте круг с безопасной номинальной скоростью не ниже той, которая помечена на табличке с заводскими характеристиками как NO LOAD RPM. Для определения правильных размеров круга руководствуйтесь таблицей:

Модель	Диаметр круга	Максимальная ширина	Посадочное отверстие
IBG-8	200мм	25мм	16мм
IBG-10	250мм	25мм	25.4 / 32мм
IBG-12	305мм	50мм	32мм

К заточному станку подойдут большинство полировальных и кожаных кругов, имеющих в продаже у дилеров и в магазинах бытовой техники.

Использование других принадлежностей не рекомендуется, так как может привести к серьезным травмам!

9.3 Замена круга

Для замены абразивного круга:

1. Отключите станок от сети питания.
2. Ослабьте искровую защиту (B) и подручник (C) и отведите их от круга.
3. Снимите защиту круга, используя крестовую или плоскую отвертку.
4. Зафиксируйте круг, удерживая противоположный круг или поместив деревянный клин между подручником и кругом.

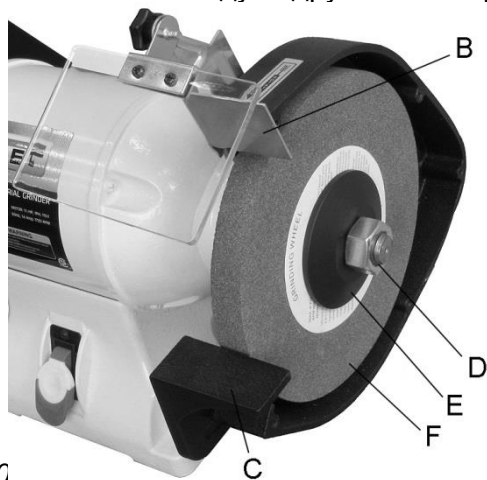


Рис. 10

5. Отвинтите гайку на шпинделе (D) при помощи гаечного ключа.

Примечание: Гайка правого круга откручивается против часовой стрелки. Гайка левого круга откручивается по часовой стрелке.

6. Снимите внешний фланец (E), круг (F), и внутренний фланец.

7. Почистите фланцы. Убедитесь в том, что они ровные. Неровные фланцы могут вызвать вибрацию абразивного круга.

8. Осмотрите устанавливаемый абразивный круг и произведите его звуковое тестирование. Не устанавливайте поврежденный круг.

9. Установите на место внутренний фланец, круг (F), внешний фланец (E) и наверните гайку (D) на шпиндель. Затяните гайку.

Не перетягивайте гайку; это может привести к образованию трещин на круге.

Примечание: Внутренний фланец имеет больший посадочный диаметр (32 мм), по сравнению с внешним фланцем.

Устанавливайте их точно на свои места.

10. Установите на место защиту.

Отрегулируйте зазоры между подручником и кругом, защитой и кругом (1,6 мм в обоих случаях).

9.4 Балансировка круга

На отключенном от сети питания станке и с ослабленной гайкой шпинделя, прокручивайте круги вручную, наблюдая за их вращением.

Абразивный круг хорошо сбалансирован, если:

1. Внешняя (лицевая) его поверхность выглядит ровной и круглой при вращении, что означает, что круг вращается соосно шпинделю.

2. Отсутствует боковое биение.

Оператор, который не жалеет времени на тщательную регулировку, будет вознагражден безупречным вращением круга и точной обработкой деталей.

Если внешний край круга вращается не соосно шпинделю, попробуйте сместить круг плотнее к центральной оси шпинделя, перед тем, как затянуть гайку.

Другим методом устранения дисбаланса является использование устройства для правки круга. «Правка» подразумевает снятие существующего верхнего слоя абразивного материала. Устройство для правки также выравнивает рабочую поверхность круга, делая ее параллельной подручнику и идеальной для обработки детали. Правильное использование устройства для правки устраняет точечное касание при обработке, обеспечивает соосное вращение круга относительно шпинделя и минимизирует вибрацию.

9.5 Устранение бокового биения

Настольные заточные станки серии IBG имеют большие фланцы после механической обработки, которые делают боковое биение маловероятным при использовании качественных кругов. Если боковое биение все же проявляется:

1. Ослабьте гайку и слегка проверните внешний фланец. Затяните гайку и проверьте вращение круга вручную.
2. Если биение продолжается, продолжайте повторять Шаг 1, смещая внешний фланец неизменно в одном направлении. См. Рис. 12. Сам круг удерживайте каждый раз в одном и том же положении.
3. Если полный оборот внешнего фланца не дал результатов, открутите гайку, снимите внешний фланец и круг (нанесите на него метку карандашом, чтобы установить его обратно в том же положении). Затем проверните внутренний фланец на 90° и проделайте описанные выше операции с внешним фланцем.
4. Продолжайте эти комбинации с фланцами до устранения бокового биения. Если потребуется, установите тонкую прокладку из бумаги или картона между фланцем и абразивным кругом.



Рис. 11

ПРИМЕЧАНИЕ: Допустимо слабое биение при разгоне и остановке круга, которое, однако, не влияет на нормальную работу станка.

9.6 Правка кругов

Ниже описывается общая процедура правки абразивных кругов. Для получения подробной информации относительно использования правильного устройства, обращайтесь к инструкциям от его производителя.

При выполнении этой операции пользуйтесь защитными очками или защитной маской.

1. Отведите подручник так, чтобы выступающая часть правильного устройства могла зацепиться за внутренний край подручника (См. Рис. 12).
2. Включите станок и дайте ему развить полные обороты.
3. Установите правильное устройство на подручник и введите его в контакт с абразивным кругом, приподняв его рукоятку. Крепко удерживайте устройство.

Примечание: При появлении искр, увеличьте давление дисков правильного устройства на абразивный круг.

4. Перемещайте правильное устройство вправо\влево по лицевой плоскости круга, пока она не станет чистой, ровной и не приобретет прямые углы по краям.

5. Уберите правильное устройство и установите на место подручник, выставив зазор 1,6 мм между ним и кругом.

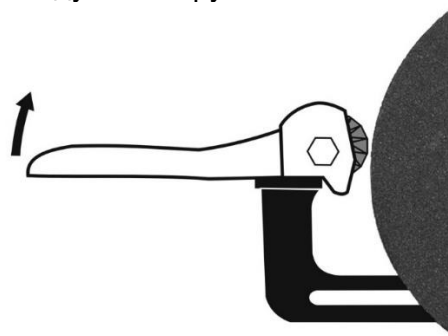


Рис. 12

9.7 Чистка круга

Проволочная щетка позволяет удалить с поверхности металла ржавчину, окалину, неровности и краску. Используйте жесткую проволочную щетку для грубой зачистки. Используйте мягкую щетку для полировки и конечной обработки. Когда кончики щетки изнашиваются, разверните ее для вращения в противоположном направлении.

Металлические опилки могут оставаться горячими после только что завершённой работы. Перед чисткой станка убедитесь, что опилки и прочие отходы достаточно остыли. Сметите опилки с корпуса двигателя, подручника и защиты кругов. Осмотрите круги на предмет наличия трещин и сколов. Замените их, в случае обнаружения повреждений.

Избегайте использования следующих моющих средств и растворителей: бензин, четырёххлористый углерод, хлорсодержащие растворители, аммиак и моющие средства с его содержанием.

10. СМАЗКА

Все подшипники двигателя заполнены смазкой и герметизированы на заводе. Они не требуют дополнительной смазки.

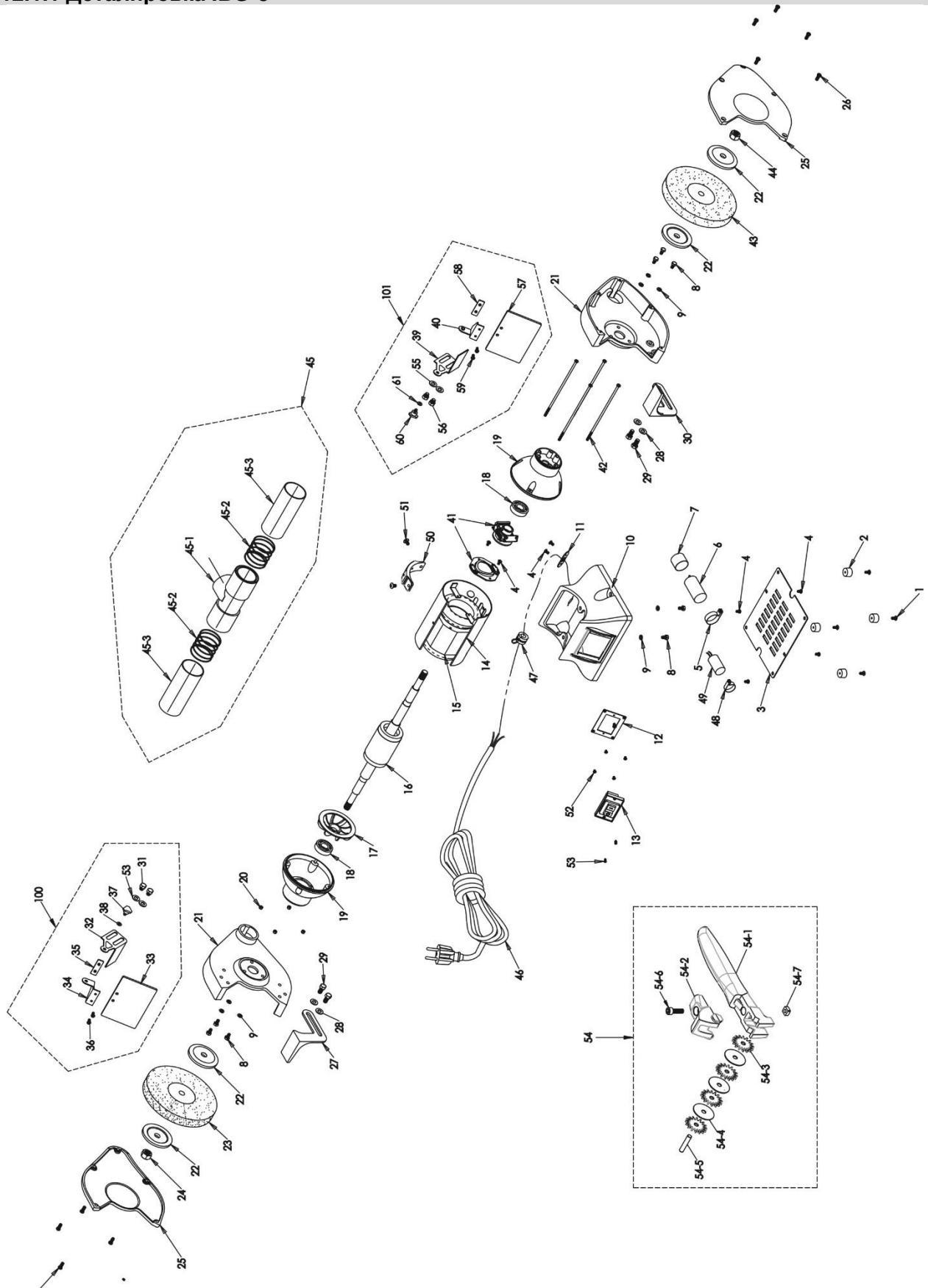
11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Признаки	Возможная причина	Способы устранения
Двигатель не запускается.	Станок не подключен к сети питания.	Убедитесь, что вилка шнура плотно входит в розетку сети питания.
	Переключатель находится в положении Off (Выкл.)	Убедитесь, что ключ безопасности вставлен в гнездо.
	Проводка двигателя повреждена или изношена.	Замените проводку.
	Круги не вращаются из-за попадания постороннего предмета.	Отключите станок и прокрутите круги вручную, убедившись, что ничего не препятствует свободному вращению. Включите станок повторно.
	Неисправна вилка сетевого шнура.	Замените вилку.
	Низкое напряжение сети.	Замерьте напряжение сети питания.
	Сгорел предохранитель или сработал автоматический выключатель.	Верните автомат в рабочее положение. Возможно, линия перегружена другими работающими на ней станками.
	Неисправен переключатель.	Замените переключатель.
	Неисправен конденсатор.	Замените конденсатор.
	Размыкание контура в двигателе или плохой контакт.	Проверьте все контактные соединения на двигателе.
Неисправен двигатель.	Свяжитесь с технической службой компании JET.	
Двигатель не запускается; сгорают предохранители или срабатывает автоматический выключатель.	Линия перегружена другими работающими на ней станками.	Выключите другие станки и попробуйте запуститься снова.
	Неверно подобран предохранитель.	Попробуйте установить предохранитель с выдержкой времени или предохранитель и автомат с более высокими характеристиками.
	Круги не вращаются из-за попадания постороннего предмета.	Отключите станок и прокрутите круги вручную, убедившись, что ничего не препятствует свободному вращению. Включите станок повторно.
	Использование удлинителя с низкими характеристиками.	Используйте удлинитель с подходящими характеристиками.
	Короткое замыкание в сетевом шнуре или вилке.	Проверьте шнур и вилку на предмет повреждения изоляции и замыкания проводов.
	Короткое замыкание в двигателе или плохой контакт.	Осмотрите двигатель на предмет поврежденных контактных соединений или изоляции.
Двигатель не развивает полные обороты.	Низкое напряжение сети.	Замерьте напряжение сети питания.
	Неисправен двигатель или конденсатор.	Свяжитесь с технической службой компании JET.
Двигатель перегревается.	Двигатель перегружен.	Уменьшите усилие подачи. Убедитесь, что зернистость круга соответствует выполняемой работе.
Двигатель останавливается; как результат, сгорают предохранители или срабатывает автоматический выключатель.	Двигатель перегружен.	Уменьшите усилие подачи.
	Неисправен конденсатор.	Свяжитесь с технической службой компании JET.
	Короткое замыкание в двигателе или плохой контакт.	Осмотрите двигатель на предмет поврежденных контактных соединений или изоляции.
	Низкое напряжение.	Устраните причины падения напряжения.
Двигатель замедляет вращение.	Неверно подобран предохранитель.	Подберите предохранитель и автомат с подходящими характеристиками.
	Двигатель перегружен.	Уменьшите усилие подачи.
	Низкое напряжение в сети.	Замерьте напряжение в сети питания.
Часто сгорают предохранители или срабатывает автоматический выключатель.	Плохой контакт.	Осмотрите контактные соединения.
	Двигатель перегружен.	Уменьшите усилие подачи.
	Линия перегружена другими работающими на ней станками.	Выключите другие станки и попробуйте запуститься снова.
Избыточная вибрация.	Неверно подобран предохранитель или автоматический выключатель.	Вызовите электрика, чтобы устранить данную причину.
	Круг(и) не сбалансирован; боковое биение или нарушение соосности со шпинделем.	Выполните правку круга или замените его. Устраните боковое биение вращением фланцев.

12.1.1 Детализировка IBG-8

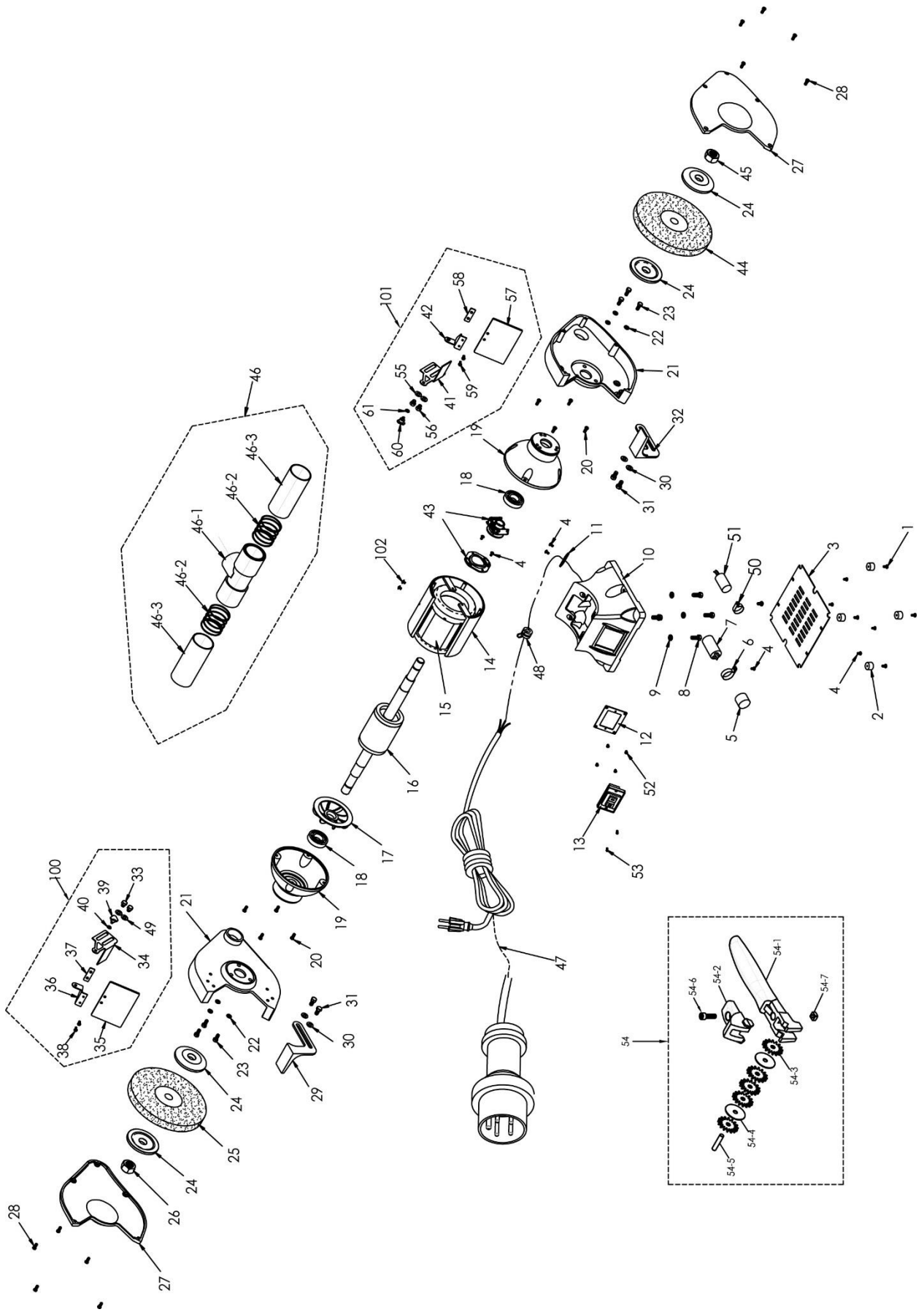


12.1.2 Parts List IBG-8

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
1	IBG8-01	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/4"	4
2	IBG8-02	Rubber Pad		4
3	IBG8-03	Base Plate		1
4	IBG8-04	Truss Head Screw	3/16"-24 x 3/8"	10
5	IBG8-05	Capacitor Bracket		1
6	IBG8-06	Start Capacitor	200MFD, 125VAC	1
7	IBG8-07	Capacitor Cover		1
8	TS-0050021	Hex Cap Screw	1/4"-20 x 5/8"	8
9	TS-0720071	Lock Washer	1/4"	8
10	IBG8-10	Base		1
11	IBG8-11	Cord Plate		1
12	IBG8-12	Switch Plate		1
13	IBG8-13	Switch with Safety Key		1
	IBG8-13-1	Safety Key		1
14	IBG8-14	Motor Housing		1
15	IBG8-15	Stator		1
16	IBG8-16	Rotor		1
17	IBG8-17	Motor Fan		1
18	BB-6204ZZ	Ball Bearing	6204ZZ	2
19	IBG8-19	End Bell		2
20	TS-1540031	Hex Nut	M5	4
21	IBG8-21	Wheel Guard		2
22	IBG8-22	Wheel Flange		4
23	IBG8-23	Grinding Wheel	#36 Grit, 8" Dia	1
24	IBG8-24	Hex Nut (Left Hand Thread)	5/8"-11UNC	1
25	IBG8-25	Wheel Cover		2
26	IBG8-26	Truss Head Screw	1/4"-20 x 3/4"	10
27	IBG8-27	Tool Rest-Left		1
28	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	4
29	IBG8-29	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 5/8"	4
30	IBG8-30	Tool Rest-Right		1
31	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
32	IBG8-32	Spark Guard – Left		1
33	IBG8-33	Eye Shield		1
34	IBG8-34	Eye Shield Bracket -Left		1
35	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
36	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	2
37	IBG8-37	Knob		1
38	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
39	IBG8-39	Spark Guard – Right		1
40	IBG8-40	Eye Shield Bracket – Right		1
41	IBG8-41	Centrifugal Switch Assembly		1
42	IBG8-42	Screw	M5 x 0.8 x 205	4
43	IBG8-43	Grinder Wheel	#60 Grit, 8" Dia	1
44	IBG8-44	Hex Nut (Right Hand Thread)	5/8"-11UNC	1
45	IBG8-45B	Dust Port Assembly		1
45-1	IBG8-45-1	T Fitting		1
45-2	IBG8-45-2	Spring		2
45-3	IBG8-45-3	Connector Sleeve		2
46	IBG8-46	Power Cord		1
47	IBG8-47	Strain Relief		1
48	IBG8-48	Capacitor Bracket		1
49	IBG8-49	Running Capacitor	35µF, 250V	1
50	IBG8-50	Lamp Fixed Bracket		1
51	TS-081F031	Flat Head Cross Screw	1/4" x 1/2"	2
53	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
54	IBG8-54	Dresser Assembly	Dia. 1-1/4	1
54-1	IBG8-54-1	Body		1
54-2	IBG8-54-2	Hood		1
54-3	IBG8-54-3	Cutter		4
54-4	IBG8-54-4	Cutter Washer		2

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
54-5	IBG8-54-5	Pin	6mm	1
54-6	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6 x 20	1
54-7	IBG8-54-7	Square Nut	M6	1
55	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
56	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
57	IBG8-33	Eye Shield		1
58	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
59	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	2
60	IBG8-37	Knob		1
61	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
100	IBG8-100	Eye Shield Assembly – Left (includes 31-38,53)		1
101	IBG8-101	Eye Shield Assembly – Right (includes 39,40,55-61)		1

13.2.1 Детализировка IBG-10

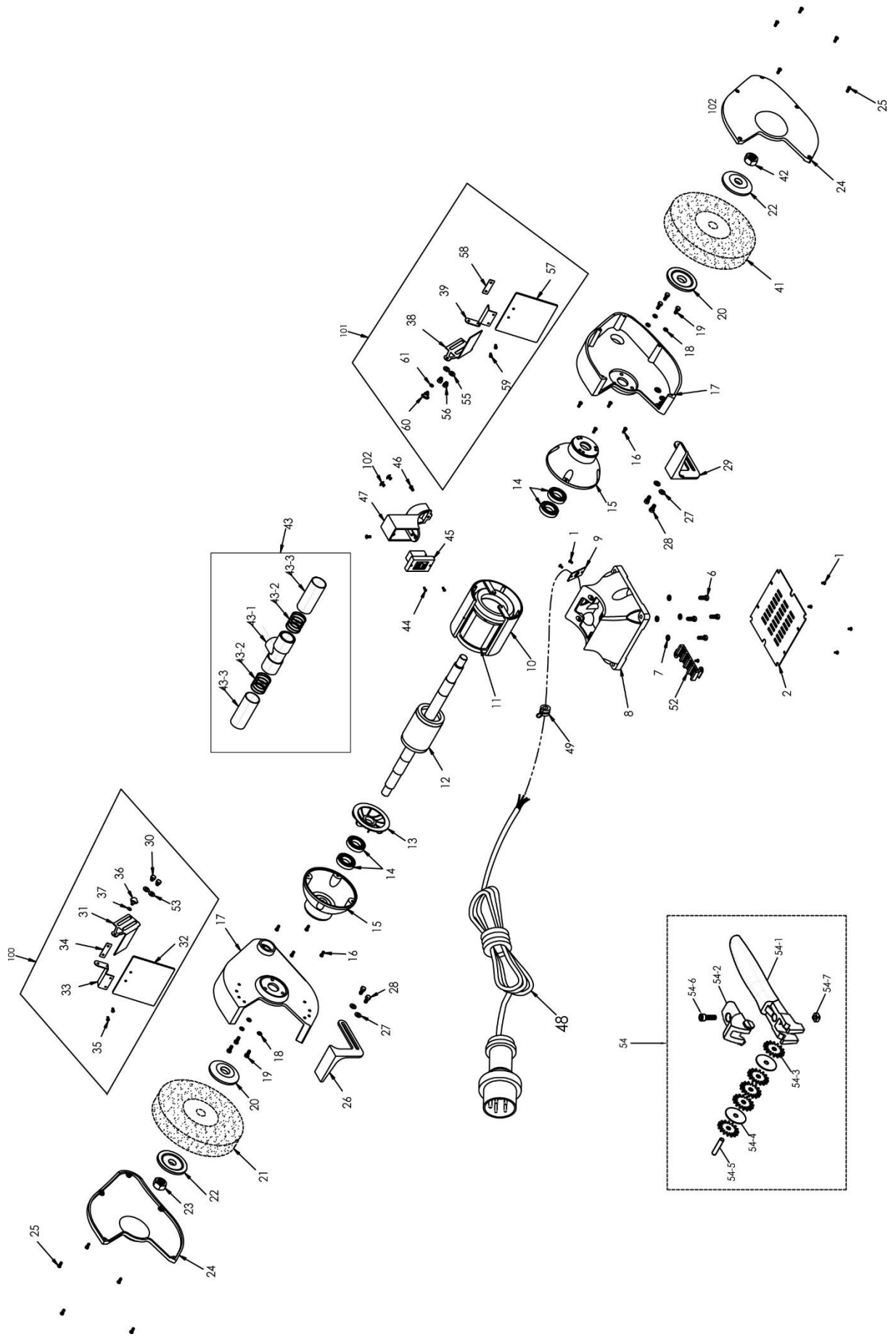


13.2.2 Parts List IBG-10

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
1	IBG8-01	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/4"	4
2	IBG10-02	Rubber Pad		4
3	IBG10-03	Base Plate		1
4	IBG8-04	Truss Head Screw	3/16"-24 x 3/8"	11
5	IBG10-05	Capacitor Bracket (for 230V)		1
6	IBG10-06	Start Capacitor (for 230V)	400MFD, 125VAC	1
7	IBG10-07	Capacitor Cover (for 230V)		1
8	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1"	4
9	TS-0720091	Lock Washer	3/8"	4
10	IBG10-10	Base		1
11	IBG8-11	Cord Plate		1
12	IBG10-12E	Switch Plate		1
13	IBG10-13E	Magnetic Switch	KJD-12 / 230V	1
	IBG12-45AE	Magnetic Switch	KJD-18 / 400V	1
14	IBG10-14	Motor Housing		1
15	IBG10-15E	Stator	230V / 1Ph	1
	IBG10-15AE	Stator	400V / 3Ph	1
16	IBG10-16E	Rotor	230V / 1Ph	1
	IBG10-16AE	Rotor	400V / 1Ph	1
17	IBG10-17	Motor Fan		1
18	BB-6206ZZ	Ball Bearing	6206ZZ	2
19	IBG10-19B	End Bell		2
20	IBG8-26	Truss Head Screw	1/4"-20 x 3/4"	8
21	IBG10-21	Wheel Guard		2
22	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	6
23	TS-0051021	Hex Cap Screw	5/16"-18 x 5/8"	6
24	IBG10-24	Wheel Flange	Ø1" hole	4
25	IBG10-25	Grinding Wheel	#36 Grit, 10" Dia	1
26	IBG8-24	Hex Nut (Left Hand Thread)	5/8"	1
27	IBG10-27	Wheel Cover		2
28	IBG8-26	Truss Head Screw	1/4"-20 x 3/4"	10
29	IBG10-29	Tool Rest – Left		1
30	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	4
31	TS-0060031	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 3/4"	4
32	IBG10-32	Tool Rest – Right		1
33	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
34	IBG10-34	Spark Guard – Left		1
35	IBG8-33	Eye Shield		1
36	IBG8-34	Eye Shield Bracket – Left		1
37	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
38	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	2
39	IBG8-37	Knob		1
40	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
41	IBG10-41	Spark Guard – Right		1
42	IBG8-40	Eye Shield Bracket – Right		1
43	IBG10-43	Centrifugal Switch Assembly		1
44	IBG10-44	Grinding Wheel	#60 Grit, 10" Dia	1
45	IBG8-44	Hex Nut (Right Hand Thread)	5/8"	1
46	IBG10-46C	Dust Port Assembly		1
46-1	IBG8-45-1	T Fitting		1
46-2	IBG8-45-2	Spring		2
46-3	IBG10-46-3	Connector Sleeve		2
47	IBG10-47E	Power Cord w/ Plug	1.0mm ² x 3G	1
	IBG12-48AE	Power Cord w/ Plug	1.0mm ² x 4G	1
48	IBG10-48	Strain Relief		1
49	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
50	IBG10-50	Capacitor Bracket (for 230V)		1
51	IBG10-51	Running Capacitor (for 230V)	45µF, 350VAC	1
52	TS-2284061	Flat Head Screw	M4 x 6	4
53	IBG10-53E	Pan Head Screw	5/32" x 1/2"	2
54	IBG8-54	Dresser Assembly	Dia. 1-1/4	1
54-1	IBG8-54-1	Body		1
54-2	IBG8-54-2	Hood		1
54-3	IBG8-54-3	Cutter		4

54-4	IBG8-54-4	Cutter Washer		2
54-5	IBG8-54-5	Pin	6mm	1
54-6	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6 x 20	1
54-7	IBG8-54-7	Square Nut	M6	1
55	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
56	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
57	IBG8-33	Eye Shield		1
58	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
59	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	2
60	IBG8-37	Knob		1
61	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
100	IBG10-100	Eye Shield Assembly – Left (includes 33-40,49)		1
101	IBG10-101	Eye Shield Assembly – Right (includes 41,42,55-61)		1
102	IBG10-102	Pan Head Screw	1/4" x 1/4"	2

13.3.1 Деталировка IBG-12

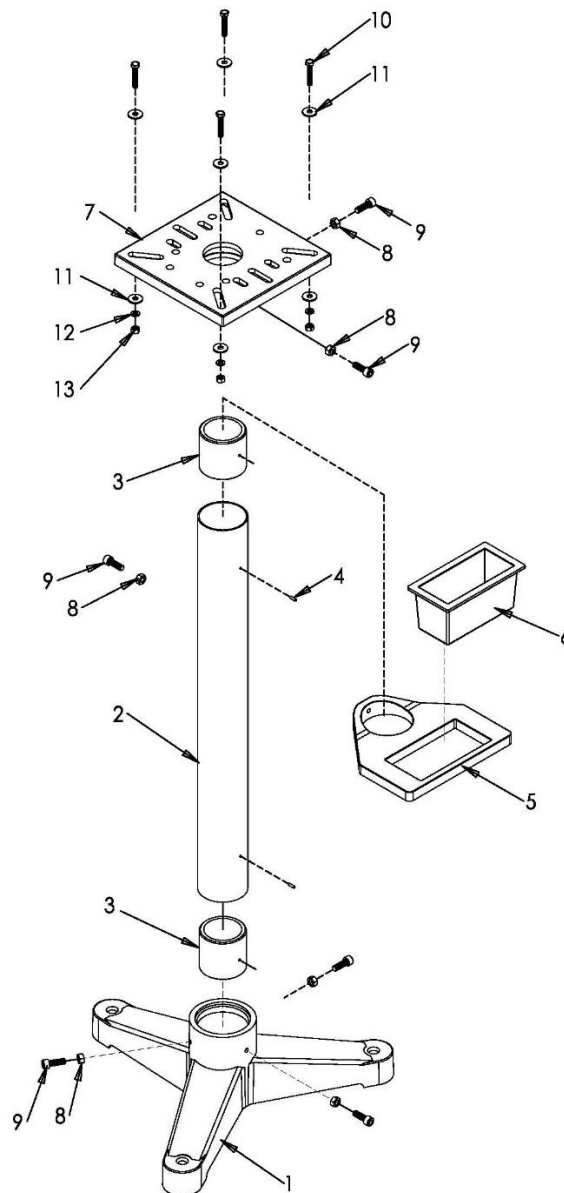


13.3.2 Parts List IBG-12

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
1	IBG8-04	Truss Head Screw	3/16"-24 x 3/8"	13
2	IBG10-03	Base Plate		1
3	IBG10-06	Start Capacitor	400MFD, 125VAC	1
4	IBG12-04	Capacitor Bracket		1
5	IBG12-05	Capacitor Cover		1
6	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1"	4
7	TS-0720091	Lock Washer	3/8"	4
8	IBG12-08	Base		1
9	IBG12-09	Cord Plate		1
10	IBG12-10	Motor Housing		1
11	IBG12-11RU	Stator	400V / 3Ph	1
12	IBG12-12BRU	Rotor		1
13	IBG12-13	Motor Fan		1
14	BB-6007ZZ	Ball Bearing	6007ZZ	4
15	IBG10-19B	End Bell		2
16	IBG8-26	Truss Head Screw	1/4"-20 x 3/4"	8
17	IBG12-17	Wheel Guard		2
18	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	6
19	TS-0051021	Hex Cap Screw	5/16"-18 x 5/8"	6
20	IBG12-20	Wheel Flange	Ø1-1/4" hole	2
21		Grinding Wheel (option)		1
22	IBG10-24	Wheel Flange	Ø1" hole	2
23	IBG8-24	Hex Nut (Left Hand Thread)	5/8"	1
24	IBG12-24	Wheel Cover		2
25	IBG8-26	Truss Head Screw	1/4"-20 x 3/4"	10
26	IBG12-26	Tool Rest – Left		1
27	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	4
28	TS-0060031	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 3/4"	4
29	IBG12-29	Tool Rest – Right		1
30	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
31	IBG12-31	Spark Guard – Left		1
32	IBG12-32	Eye Shield		1
33	IBG12-33	Eye Shield Bracket – Left		1
34	IBG12-34	Eye Shield Plate		1
35	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	1
36	IBG8-37	Knob		1
37	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
38	IBG12-38	Spark Guard – Right		1
39	IBG12-39	Eye Shield Bracket – Right		1
40	IBG12-40	Centrifugal Switch Assembly		1
41		Grinding Wheel (option)		1
42	IBG8-44	Hex Nut (Right Hand Thread)	5/8"	1
43	IBG10-46C	Dust Port Assembly		1
43-1	IBG8-45-1	T Fitting		1
43-2	IBG8-45-2	Spring		2
43-3	IBG10-46-3	Connector Sleeve		2
44	IBG12-44	Truss Head Screw	M4 x 1/2"	2
45	IBG12-45AE	Magnetic Switch	KJD18 / 400V	1
46	IBG12-46	Truss Head Screw	1/4"-20 x 1/2"	2
47	IBG12-47	Switch Bracket		1
48	IBG12-48AE	Power Cord w/ Plug	1.0mm ² x 4G	1
49	IBG12-49	Strain Relief		1
50	IBG12-50	Capacitor Bracket		1
51	IBG12-51	Running Capacitor	20µF/350V	1
52	IBG12-52	Electrical Terminal		1
53	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
54	IBG8-54	Dresser Assembly	Dia. 1-1/4	1
54-1	IBG8-54-1	Body		1
54-2	IBG8-54-2	Hood		1
54-3	IBG8-54-3	Cutter		4

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
54-4	IBG8-54-4	Cutter Washer		2
54-5	IBG8-54-5	Pin	6mm	1
54-6	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6 x 20	1
54-7	IBG8-54-7	Square Nut	M6	1
55	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
56	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
57	IBG12-32	Eye Shield		1
58	IBG12-34	Eye Shield Plate		1
59	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	1
60	IBG8-37	Knob		1
61	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
100	IBG12-100	Eye Shield Assembly – Left (includes 30-37,53)		1
101	IBG12-101	Eye Shield Assembly – Right (includes 38,39,55-61)		1
102	IBG10-102	Pan Head Screw	1/4" x 1/4"	2

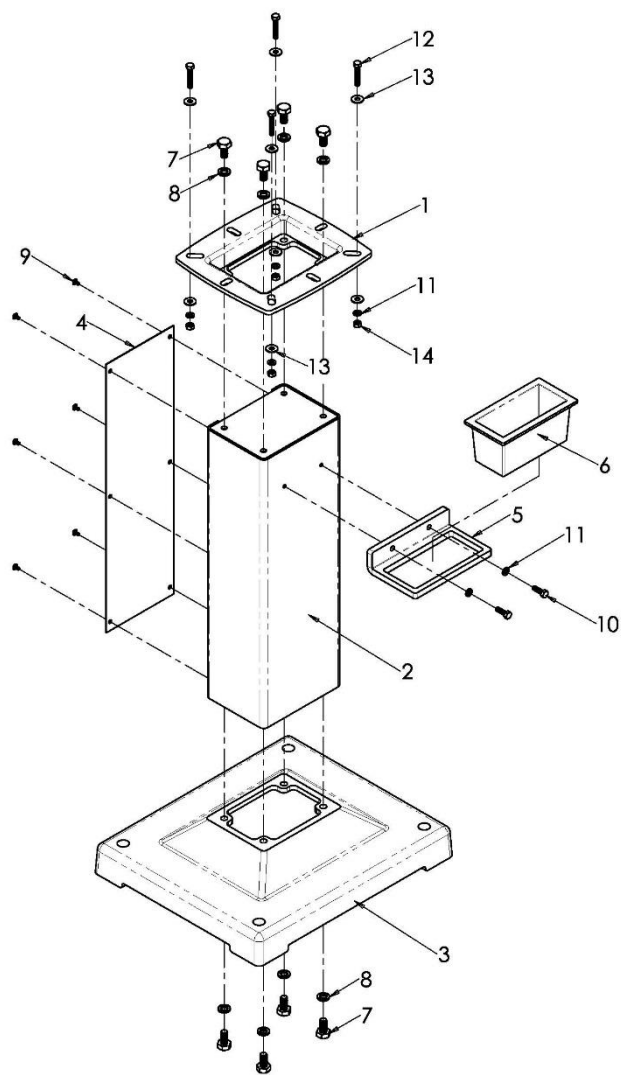
13.4.1 Деталировка Напольная стойка IBG (поставляется опционально)



13.4.2 Part List Напольная стойка IBG (поставляется опционально)

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
.....	578172	IBG-Stand for Bench Grinders (#1 thru 13)		1
1	IBGS-01	Base		1
2	IBGS-02	Post (includes #3 and #4)		1
3	IBGS-03	Insert Ring		2
4	IBGS-04	Pin	Ø4 x 14	2
5	IBGS-05	Water Pot Holder		1
6	IBGS-06	Water Pot		1
7	IBGS-07	Platform		1
8	TS-1540071	Hex Nut	M10	6
9	TS-1505041	Socket Head Cap Screw	M10 X 30	6
10	TS-1490071	Hex Cap Screw	M8 x 40	4
11	TS-1550061	Flat Washer	M8	8
12	TS-2361081	Lock Washer	M8	4
13	TS-1540061	Hex Nut	M8	4

13.5.1 Детализировка Напольная стойка DBG (поставляется опционально)



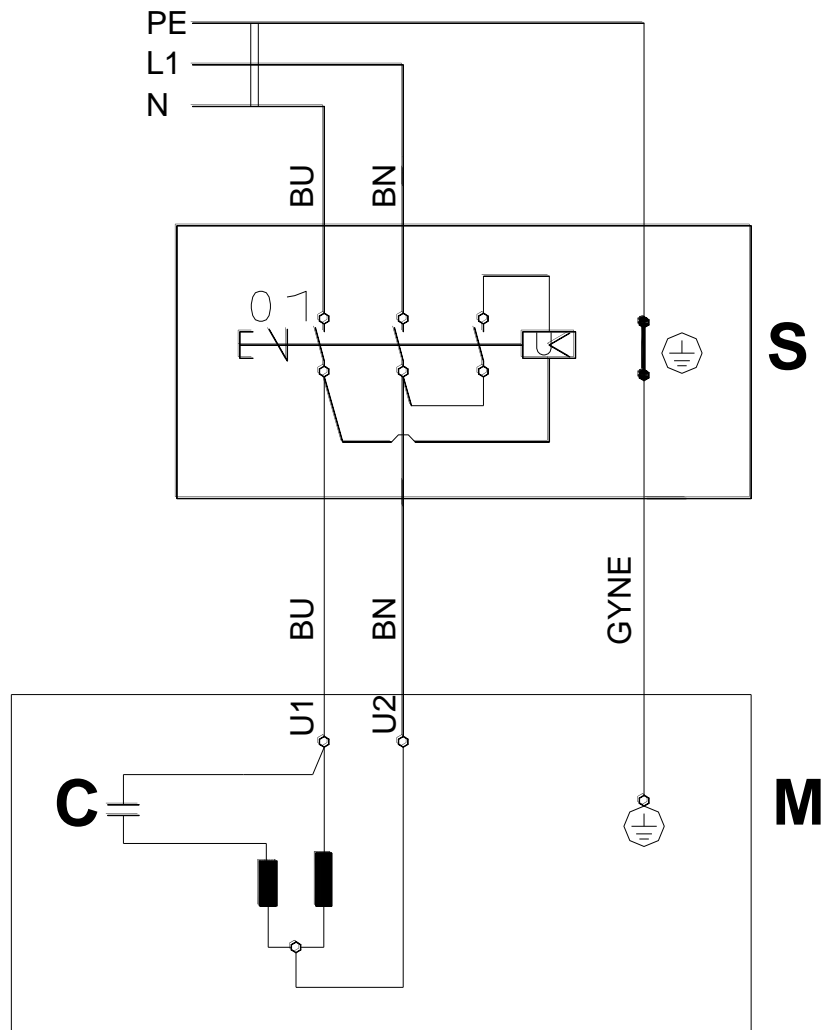
13.5.2 Part List Напольная стойка DBG (поставляется опционально)

№	Парт Номер	Описание	Размер	Кол-во
.....	578173	DBG-Stand for Bench Grinders (#1 thru 14)		1
1	DBGS-01	Platform		1
2	DBGS-02	Stamped Stand Front		1
3	DBGS-03	Base		1
4	DBGS-04	Stamped Stand Cover		1
5	DBGS-05	Water Pot Holder		1
6	IBGS-06	Water Pot		1
7	TS-0070011	Hex Cap Screw	1/2"-13 x 1"	8
8	TS-0720111	Lock Washer	1/2"	8
9	TS-081F032	Pan Head Machine Screw	1/4"-20 x 3/8"	6
10	TS-0051051	Hex Cap Screw	5/16"-18 x 1"	2
11	TS-0720081	Lock Washer	5/16"	6
12	TS-1490071	Hex Cap Screw	M8 x 40	4
13	TS-2361081	Lock Washer	M8	8
14	TS-2311081	Hex Nut	M8	4

230/50/1

Цвет провода		
	англ.	рус.
BK	black	черный
WH	white	белый
BU	blue	синий
YE	yellow	желтый
RD	red	красный
BN	brown	коричневый
GY	grey	серый
GYNE	green-yellow	Зеленый-желтый
OG	orange	оранжевый
VT	violet	фиолетовый

Значение символа		
	англ.	рус.
M	motor	двигатель
S	switch	переключатель
C	condenser	конденсатор
E	electronic unit	электронный блок
F	fuse	фаза
RS	reversing switch	реверсивный переключатель
CS	centrifugal switch	центробежный переключатель
OL	overload cut-off	отключение от перегрузки
LS	limit switch	концевой выключатель

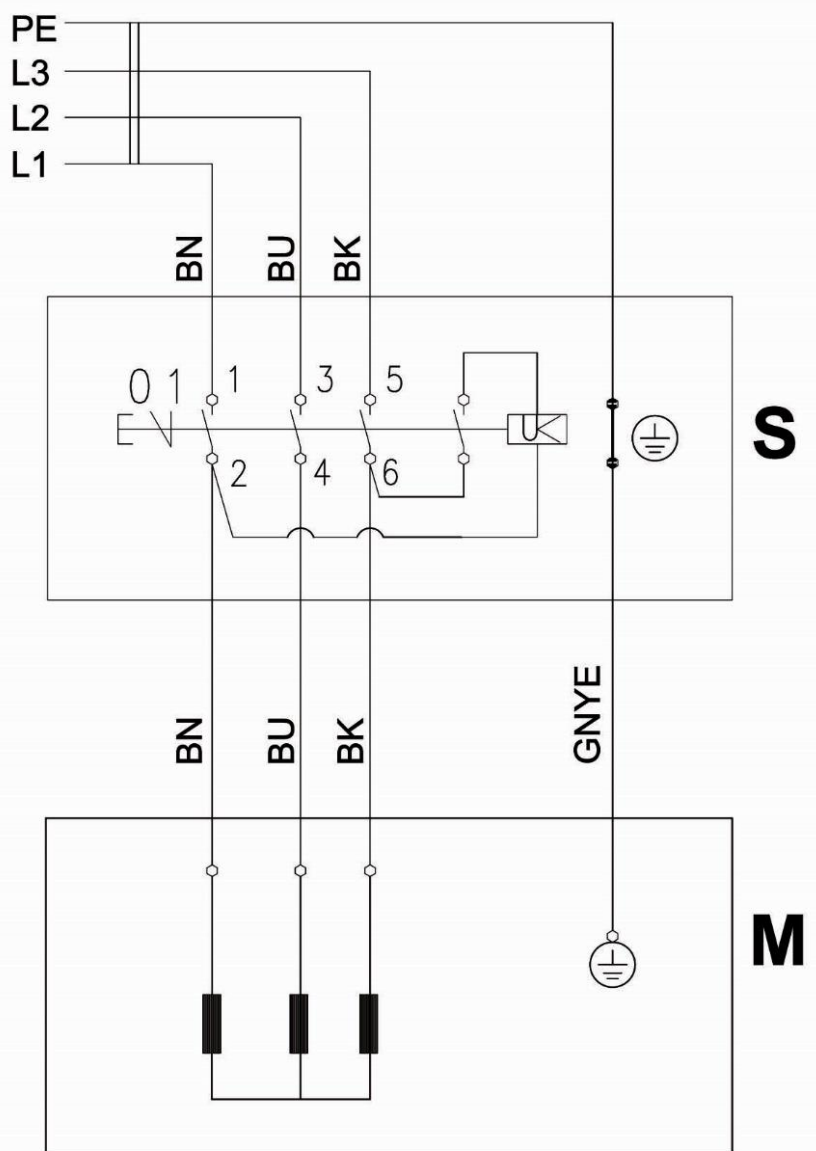


14.2 Электрическая схема IBG-10 (578010-3RU), IBG-12 (578012-3RU)

400/50/3

	Цвет провода	
	англ.	рус.
BK	black	черный
WH	white	белый
BU	blue	синий
YE	yellow	желтый
RD	red	красный
BN	brown	коричневый
GY	grey	серый
GNYE	green-yellow	Зеленый-желтый
OG	orange	оранжевый
VT	violet	фиолетовый

	Значение символа	
	англ.	рус.
M	motor	двигатель
S	switch	переключатель
C	condenser	конденсатор
E	electronic unit	электронный блок
F	fuse	фаза
RS	reversing switch	реверсивный переключатель
CS	centrifugal switch	центробежный переключатель
OL	overload cut-off	отключение от перегрузки
LS	limit switch	концевой выключатель



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04

Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04

Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31

Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69