

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТАРЕЛЬЧАТО-ЛЕНТОЧНЫЙ ШЛИФОВАЙНЫЙ СТАНОК JSG-96

Тарельчато-ленточный шлифовальный станок JSG-96



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Данный шлифовальный станок предназначен исключительно для шлифования изделий из дерева и их заменителей.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: jte@nt-rt.ru

www.jet.nt-rt.ru

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Абразивная лента
2. Шлифовальная бумага для тарельчатого круга
3. 2 шлифовальных стола
4. Косой упор
5. Устройство контурного шлифования
6. Инструмент для обслуживания станка
7. Принадлежности для монтажа
8. Инструкция по эксплуатации
9. Перечень запчастей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Абразивная лента (ШхД) 150 x 1220 мм
Тарельчатый шлифовальный круг
диаметр 225 мм
Опорный стол (ШхД) 190 x 300 мм
Область поворота 0 – 45°

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Данный дисково-ленточный шлифовальный комбайн предназначен исключительно для шлифования древесины и ее заменителей. Обработка других материалов недопустима или может производиться в исключительных случаях после обсуждения этого вопроса с изготовителем станков.

Использование комбайна по назначению включает в себя также соблюдение указанных заказчиком эксплуатационных требований и требований по техобслуживанию.

Комбайн должен обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами эксплуатации и техобслуживания и имеют представление об опасностях.

Необходимо соблюдать минимально допустимый возраст сотрудников при работе со станком.

Помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике безопасности и специальных норм, существующих в Вашей стране, необходимо соблюдать общепризнанные профессиональные правила при работе с деревообрабатывающими станками.

Любое использование изделия, выходящее за рамки выше обозначенных правил, является не соответствующим им и вытекающие в результате такого использования повреждения не попадают в зону ответственности производителя. Риск в этом случае будет нести только пользователь станка.

Деревообрабатывающее оборудование может при непрофессиональном его использовании представлять собой определенную опасность. Поэтому для их надежной эксплуатации необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и нижеследующие указания.

Перед началом монтажных работ или эксплуатации станка прочтите полностью и освоите инструкцию по эксплуатации.

Берегите инструкцию по эксплуатации от загрязнений и влажности и храните ее поблизости от станка и передавайте ее следующему владельцу.

В станок нельзя вносить изменения, навешивать на него дополнительные устройства и переоборудовывать его.

Ежедневно перед включением станка проверяйте его безупречную работу и наличие требуемых защитных приспособлений.

Об установленных дефектах станка или его защитных систем необходимо доложить и устранить их с помощью лиц, которым это было поручено. В такой ситуации не следует включать станок. Обезопасьте его от случайного включения, вытащив штепсель из розетки.

Чтобы длинные волосы не мешали во время работы, наденьте шапочку или сетку для волос.

Следует носить узкую одежду и снять перед работой все украшения, кольца и наручные часы.

Следует использовать защитную обувь. Ни в коем случае не носите обувь для отдыха или сандалии.

Скорость ленты 10м/сек
Скорость вращения тарельчатого
шлифовального диска 1400 об/мин
Подключение вытяжки, диаметр. 100 мм
Объемный поток вытяжки
при 20 м/сек 560 м3/ч
Габариты станка
(ДхШхВ) 780x680x450 мм
Масса станка 60 кг
подключение к сети 230 В~ 1/N/PE 50 Гц
выходная мощность 0,5 кВт S1
S1=непрерывный режим работы с постоянной
нагрузкой
рабочий ток 4 А
соединительный провод (H07RN-F) 3x1,5 мм2
защита предохранителем заводская.. 10 А

Следует использовать требуемые по инструкции личные средства защиты.
При работе со станком не надевать перчатки.
При работе со станком использовать защитные очки.
Установить станок таким образом, чтобы оставить достаточно свободного места для его обслуживания и для ведения материала.
Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места.
Обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко привинчен на прочной и ровной поверхности стола.
Обратите внимание на то, чтобы электрический провод не служил помехой рабочему процессу.
Рабочее место должно быть свободно от ненужных заготовок и т.д.
Никогда не пытаться схватить за какую-либо деталь работающего станка.
Будьте внимательны и сконцентрированы. Будьте разумны.
Никогда не приступайте к работе, находясь под влиянием алкоголя или таблеток. Обратите внимание на то, что медикаменты могут влиять на Ваше поведение.
Старайтесь держать вне опасной зоны лиц, не участвующих в процессе работы станка, в особенности детей.
Работающий станок никогда не оставляйте без присмотра. Перед тем, как оставить свое рабочее место, отключите станок.
Не включайте станок в непосредственной близости от горючих жидкостей или газов. Изучите возможности подачи сигнала пожарной тревоги и тушения пожара, например, место расположения и обслуживание огнетушителей.
Не включайте станок при повышенной влажности или под дождем.
Перед обработкой заготовки удалить из нее сучки и другие инородные тела.
Всегда работайте хорошо заточенным инструментом.
Заготовка должна располагаться на столе безопасно.
Никогда не работайте с открытыми крышками сверлильных патронов.
Необходимо выдерживать минимальные и максимальные размеры заготовок.
Стружку и части заготовки удалять только при отключенном станке.
Не вставать ногами на станок.
Работы с электрооборудованием должны проводить только лица с допуском.
Поврежденный кабель подлежит немедленной замене.
Работы по переоснащению, установке и мойке станка проводить только на отключенном станке и при вытасненном штепселе.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже и при должном обращении со станком возникают описанные ниже риски.
Опасность повреждения ротационным сверлом.
Опасность от отлетающих заготовок и частей заготовки.
Опасность от шума и пыли.
Необходимо иметь индивидуальные средства защиты, как например, средства защиты глаз, слуха и защиты от пыли. Устанавливать подходящую вытяжку.
Опасность поражения электрическим током в случае неправильной установки кабельных соединений.

4.2. Звуковая эмиссия

Уровень шума (в соответствии с EN 11202):
на холостом ходу 71,9 дБ (А)
во время обработки 84,1 дБ (А)
Указанные значения – это уровень эмиссии и они не являются в силу необходимости уровнем для безопасной работы.
Вы должны предоставить возможность пользователю самому оценить опасность и риски.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Транспортировка и установка

Установка станка должны проходить в закрытых помещениях, вполне достаточно условий столярной мастерской.
Поверхность, куда устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки.

Станок привинчивается или к несущей поверхности стола или к основанию фирмы JET (стоит в списке принадлежностей).

Из соображений дальнейшей упаковки и по техническим причинам станок монтируется не комплектно.

5.2. Монтаж

Если после распаковки станка Вы обнаружите повреждение, полученное в результате

транспортировки, Вы должны срочно поставить об этом в известность продавца и не начинать эксплуатацию станка.

Утилизируйте упаковку в соответствии с экологическими нормами.

Удалите антикоррозионную смазку при помощи мягкого растворителя.

Закрепите дисковый шлифовальный столик (А, рис. 1) на корпусе станка. Несущая штанга (В, рис. 1) крепится в отверстии корпуса при помощи ручки делительного механизма (С, рис. 1).

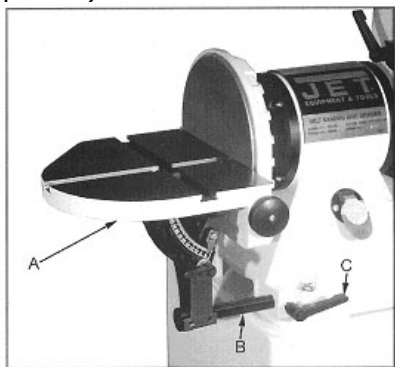


Рис. 1.

Установите расстояние в 2 мм между шлифовальной тарелкой и скосом столика.

Закрепите ленточно-шлифовальный столик (А, рис. 2) при помощи двух ручек с делительным механизмом (В, рис. 2) и двух болтов.

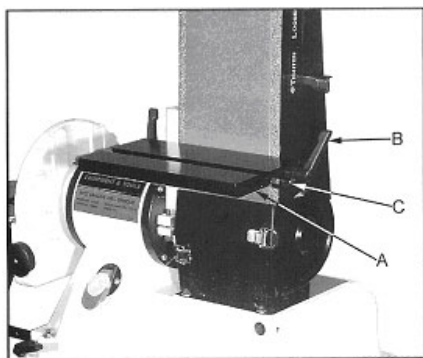


Рис. 2.

Примечание:

Ленточно-шлифовальный станок можно снять и заменить дисковым шлифовальным станком. Для этого в корпусе имеются два посадочных отверстия.

5.3. Электрические соединения

Подключение к сети клиентом, а также используемые им удлинители должны соответствовать инструкции. Напряжение в сети и частота должны совпадать с данными на фирменных табличках станка.

Заводская защита предохранителем должна составлять при этом 10 А.

Используйте только соединительный провод с обозначением H07RN-F.

Подключение и ремонт электрооборудования должен проводиться специалистами с допуском.

5.4. Подключение вытяжки

Станок должен перед включением быть подсоединен к вытяжке таким образом, чтобы при включении шлифовального механизма вытяжка автоматически включалась одновременно со станком.

Минимальная скорость струи воздуха в 100 мм-вытяжном патрубке (А, рис. 3) должна составлять 20 м/сек. Вытяжные шланги должны соответствовать параметру „трудно возгораемый“ и должны быть вовлечены в систему заземления вытяжного устройства.

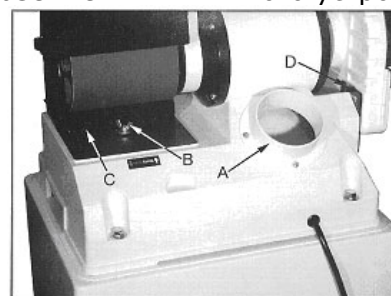


Рис. 3.

Оттяните заслонку (С, рис. 3) для аспирации ленточно-шлифовального станка. Отжатием вниз заслонки (D, Рис. 3) открываем вход воздушному потоку ленточно-шлифовального станка.

5.5. Ввод в эксплуатацию

Включение станка происходит с помощью зеленой кнопки на главном выключателе. Красная кнопка служит для отключения станка.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

Перемещать уложенную на столик станка заготовку. При этом пальцы следует держать сложенными вместе, а заготовку вести кистью руки в положении плашмя.

Не трогайте ничего под станком.

Всегда соблюдайте достаточное расстояние от движущейся абразивной ленты или тарельчатого шлифовального круга.

У сложных форм, шаблонов для точного и уверенного ведения, а также у длинных заготовок осуществлять крепление роликовыми стойками.

Для наклонной заточки можно установить станок с уклоном. Установите расстояние в 2 мм между шлифовальной бумагой и откосом столика.

Имеющийся в поставке центровочный упорный центр (А, рис. 4) можно использовать для контурного шлифования. Установите желаемый радиус и зажмите стопорные винты (В, рис. 4).

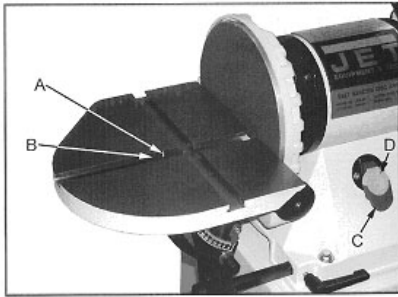


Рис. 4.

Горизонтальное шлифование абразивными лентами:

Ослабьте болт (А, рис. 5) и поворачивайте ленточный шлифовальный механизм до тех пор, пока поворотный упор (В, рис. 5) не коснется корпуса.

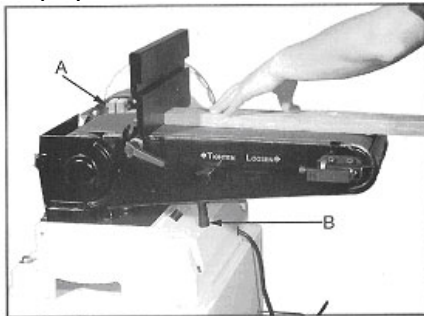


Рис. 5.

При горизонтальном ленточном шлифовании можно использовать в качестве рабочего основания (упора) шлифовальный столик.

7. РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ И УСТАНОВКЕ

Общие указания

Перед началом работ по наладке и установке станок должен быть защищен от включения.

Вытащить штепсель из розетки!

7.1. Замена шлифовальной ленты

Отключить электричество, вытащив штепсель из розетки.

Шлифовальное устройство привести в вертикальное положение.

Ослабьте два затвора (В, рис. 6) и откройте защитные крышки.

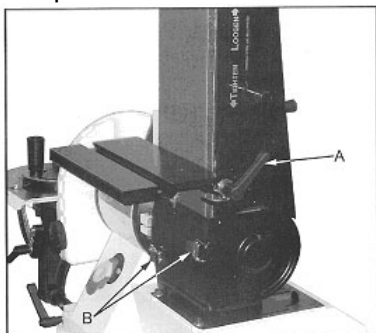


Рис. 6.

Удалите ручки с делительным механизмом (А, рис. 6) и поворачивайте стойки столика (А, рис. 7) в сторону.

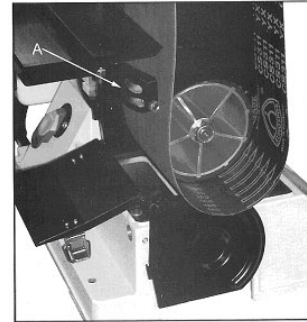


Рис. 7.

С помощью рукоятки ослабить натяжение ленты.

Осторожно снять абразивную ленту. Установить новую абразивную ленту, при этом соблюдать заданное направление ленты.

Снова закрыть защитные крышки и завинтить стойки столика.

УКАЗАНИЕ:

Абразивные ленты растягиваются в процессе работы, может потребоваться дополнительное выравнивание хода ленты.

7.2. Установка хода ленты

Отключить электричество, вытащив штепсель из розетки.

Абразивную ленту подвигать рукой в направлении ее движения.

Она должна лежать в центре роликов.

Ослабьте зажимы движения ленты (В, рис. 8).

Движение ленты допустимо регулировать только с помощью болта точной регулировки (С, рис. 8).

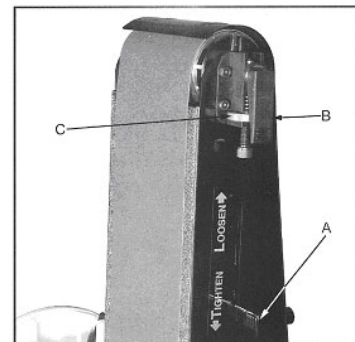


Рис. 8.

В случае, если движение ленты уклонилось направо, подкрутите болт точной регулировки (С, рис. 8) налево и наоборот.

Установить опять зажимы движения ленты.

Несколько раз произвести кратковременное включение двигателя и проследить за движением ленты.

7.3. Замена абразивной бумаги

Обесточить станок, вытащив штепсель из розетки.

Уберите шлифовальный столик.

Откройте пластмассовую крышку.

Удалить старую абразивную бумагу.

Необходимо очистить шлифовальный диск, прежде чем Вы установите новую абразивную бумагу.

7.4. Установка столика под углом в 90 °

Обесточьте станок, вытащив штепсель из розетки.

Для прямоугольной установки необходима установка под углом в 90°. Установите упорный винт (С, Рис. 9) на 90 ° и проведите контровку гайки (С, рис. 9).

Установите градусный индекс на 0°.

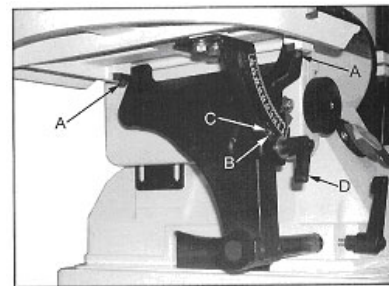


Рис. 9.

Движение торцевой линейки должно происходить параллельно тарельчатому шлифовальному кругу.

Параллельность устанавливается ослаблением болтов (А, рис. 9).

8. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Общие указания

Перед работами по техобслуживанию, очистке и ремонту станок нужно защитить от случайного включения. Вытащить штепсель из розетки!

Очищайте станок через определенные промежутки времени.

Поврежденные средства защиты менять немедленно.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.

Подключение и ремонт электрооборудования должен производиться только лицами с допуском.

9. ПОМОЩЬ ПРИ ПОВРЕЖДЕНИЯХ

двигатель не заводится

*нет тока – проверить предохранитель;

* двигатель, выключатель или кабель поврежден – связаться со специалистами с допуском;

абразивная лента проскальзывает

*абразивная лента растянута – натянуть новую ленту;

*слишком велико давление нажима – во время работы передвигать заготовку;

сильная вибрация станка

*станок стоит неровно – соблюдать равновесие;

абразивная лента все время рвется

*лента неправильно натянута – понаблюдать за направлением движения ленты;

угол шлифования не равен 90°.

*упор установлен не на 90° – упор центрировать;

картина шлифования плохая

*заготовка не двигалась – подвигать;.

*неправильное зерно ленты – грубое для обдирной черновой работы, тонкое для чистовой;

*давление нажатия слишком велико – никогда не форсировать обработку.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: jte@nt-rt.ru

www.jet.nt-rt.ru