



JBSM-75
JBSM-150

Ленточно-шлифовальный станок по металлу

Язык: RUS

Руководство по эксплуатации



JPW (Tool) AG, Taemperlistrasse 7, CH-8117 Fällanden, Switzerland
www.jettools.com

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ:
ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, ул. Софийская д.14, тел.: +7 (812) 334-33-28

Представительство в Москве: ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

M-50001891T / 500001892T
Июнь-2015

Декларация о соответствии ЕС

Изделие: Ленточнопильный станок по металлу

JBSM-75

Артикул: 50001891Т

JBSM-150

Артикул: 50001892Т

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Настоящим мы заявляем под свою полную ответственность,
что данный продукт соответствует нормативным требованиям:

*2006/42/ЕС Директива о механическом оборудовании

*2004/108/ЕС Директива по электромагнитной совместимости

*2006/95/ЕС Директива ЕС по низковольтному электрооборудованию

* 2011/65/ЕС Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ

проект выполнен в соответствии со стандартами

** EN 13898, EN 60204-1, EN 50370-1, EN 50370-2

Техническую документацию составил Хансйорг Бруннер, отдел управления продукцией



24 Февраля 2014 Эдуард Шарер, Генеральный директор

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

RU – Русский

Инструкции по эксплуатации

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за доверие, которое Вы оказали нам, приобретя новый станок JET. Данное руководство было разработано для владельцев и пользователей **ленточно-шлифовального станка JET JBSM-75 по металлу и ленточно-шлифовального станка JBSM-150 по металлу** с целью обеспечения безопасности во время процедур, связанных с монтажом, эксплуатацией и техническим обслуживанием. Пожалуйста, прочитайте и изучите информацию, содержащуюся в данных инструкциях по эксплуатации и сопутствующей документации. Для обеспечения длительного срока службы и максимальной эффективности Вашего станка, а также для обеспечения безопасной работы, внимательно прочитайте данное руководство и тщательно соблюдайте приведенные в нем инструкции.

Содержание

- 1. Декларация соответствия**
- 2. Гарантия**
- 3. Безопасность**
Разрешенное использование
Общие рекомендации по безопасности
Остаточные риски
- 4. Технические характеристики**
Технические характеристики
Шумовое воздействие
Объем поставки
Описание станка
- 5. Транспортировка и запуск**
Транспортировка и установка
ленточно-шлифовального станка
Подключение питания
Запуск
Подсоединение пылесборника
- 6. Настройка и регулировка**
Меры предосторожности
и обеспечение безопасности
Регулировка ленты
Регулировка угла
- 7. Работа станка**
Ленточное шлифование
Замена ленты
- 8. Техническое обслуживание
и регулировка**
Поддержание чистоты станка и рабочего места
Смазка
Двигатель и электрооборудование
- 9. Устранение неисправностей**
- 10. Защита окружающей среды**

1. Декларация соответствия

Под свою личную ответственность, мы настоящим подтверждаем, что данное изделие соответствует нормам.

2. Гарантии

Продавец гарантирует, что поставляемое изделие не содержит дефектов материала и дефектов изготовления. Данная гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно являются результатом ненадлежащего использования, небрежности, случайных повреждений, ремонта, несоответствующего технического обслуживания или очистки, а также нормального износа.

Претензии по гарантии должны предъявляться в течение 24 месяцев с даты покупки.

Претензии, поступающие по истечении срока годности, не рассматриваются.

Данная гарантия включает в себя все гарантийные обязательства Продавца и заменяет все предыдущие декларации и соглашения, касающиеся гарантийных обязательств.

Гарантийный период действителен, если оборудование используется ежедневно по 8 часов. Если время эксплуатации больше заявленного, гарантийный период уменьшается пропорционально к реальному времени эксплуатации оборудования, но не менее чем на три месяца.

Возврат товара требует предварительного явно выраженного согласия Продавца, выполняется под ответственность и за счет средств Покупателя.

Дополнительные сведения о гарантии приведены в договоре продажи и в гарантийном талоне.

Продавец оставляет за собой право в любое время производить изменения изделия и принадлежностей.

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

Данный ленточно-шлифовальный станок разработан для ленточного шлифования металла и подобных материалов. Ленточное шлифование других материалов не разрешено и может выполняться только в отдельных случаях после проведения консультаций с изготовителем.

Станок не пригоден для мокрого шлифования. Станок не предназначен для работы во взрывоопасных и пожароопасных помещениях.

Должны быть обеспечена безопасность при погрузке, нахождении изделия на опорах поддержки и правильно направлена по отношению к шлифовальной ленте.

Надлежащее использование подразумевает соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данном руководстве.

На станке должны работать только лица, ознакомленные с правилами его эксплуатации и обслуживания, а также с правилами техники безопасности.

Станок должен эксплуатироваться только в идеальном техническом состоянии.

Не предпринимайте попыток работать на станке, пока он полностью не установлен в соответствии с инструкциями.

При работе на станке должны быть установлены все механизмы безопасности и защитные ограждения.

В дополнение к требованиям по безопасности, содержащимся в данных инструкциях по эксплуатации и нормам, применимым в Вашей стране, Вы, также, должны соблюдать общепринятые технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое другое применение запрещено.

В случае нецелевого использования станка, изготовитель отказывается от всех обязательств, и ответственность ложится исключительно на пользователя.

3.2 Общие рекомендации по безопасности

При некорректном использовании станки могут представлять опасность. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие технические инструкции, а также следующие рекомендации.



Прочитайте и изучите руководство полностью перед сборкой и эксплуатацией станка.

Держите инструкции по эксплуатации поблизости от станка, защищайте их от воздействия грязи и влаги. Передайте инструкции новому владельцу, если Вы больше не эксплуатируете станок.

Запрещается производить какие-либо модификации оборудования.

Ежедневно проверяйте функциональное состояние и наличие устройств безопасности перед пуском станка. При наличии неисправностей не работайте с оборудованием, отключите станок от питания.

Не носите свободную одежду, соберите длинные волосы.

Перед работой на станке снимите галстук, кольца, часы, другие ювелирные украшения и закатайте рукава до локтей.

Надевайте защитную обувь, никогда не носите обычные туфли или сандалии.

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду. Не носите перчатки.

Установите станок так, чтобы обеспечить достаточное пространство для безопасной работы и обращения с обрабатываемым изделием.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть расположен в устойчивом положении на крепкой и выровненной поверхности стола.

Убедитесь, что силовой кабель не мешает работе, и что персонал не спотыкается об него.

Поддерживайте чистоту пола вокруг станка и удаляйте стружку, масло и смазочные материалы.

Сохраняйте бдительность!

Не отвлекайтесь при работе на станке. Не предпринимайте неразумных действий. Не работайте на станке, если Вы устали.

Примите удобное положение.

Все время соблюдайте достаточную дистанцию.

К работе на станке не допускаются операторы в состоянии наркотического или алкогольного опьянения или под воздействием каких-либо лекарственных препаратов. Учитывайте, что прием медикаментов может изменить Ваше поведение.

Никогда не влезайте в станок, если он работает или останавливается.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед тем, как покинуть рабочую зону, выключите станок.

Дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Не работайте с электроинструментом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Соблюдайте меры пожарной безопасности, например, проверьте исправность и местоположение огнетушителя.

Не используйте станок в неблагоприятных условиях окружающей среды и под дождем.

Всегда используйте подходящее вытяжное устройство для пыли.

Никогда не работайте, если стол установлен неправильно.

Направляйте и крепко удерживайте заготовку во время обработки.

Обрабатывайте только тот объем заготовок, который может размещаться на столе без риска возникновения опасных ситуаций.

Необходимо изучить технические характеристики, касающиеся максимальных и минимальных размеров обрабатываемых изделий.

Не выметайте стружку или части обрабатываемого изделия до полной остановки станка.

Не становитесь на станок.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны выполняться только квалифицированным электриком.

Необходимо немедленно заменить поврежденный или изношенный силовой кабель.

Незамедлительно замените порванную или изношенную шлифовальную ленту и соответствующий шлифовальный диск.

Отключайте питание при настройке и техническом обслуживании станка.

Следите за тем, чтобы зазор между столом и шлифовальной лентой или диском составлял максимум 1,5 мм.

Немедленно выключите станок, если произошло заклинивание механизма. Отсоединяйте инструмент при замене ленты или абразивного круга.

Не допускайте случайного запуска. Перед включением питания, убедитесь в том, что инструмент находится в положении «Выкл.».

3.3 Остаточные риски

При использовании станка в соответствии с правилами все же могут присутствовать некоторые остаточные риски.

Движущаяся шлифовальная лента и шлифовальный круг могут стать причиной травмы.

Риск вылета. Обрабатываемое изделие подхватывается движущейся шлифовальной лентой или, шлифовальным кругом и выбрасывается назад в сторону пользователя.

Отлетевшие детали заготовки могут привести к увечьям.

Шлифовальная пыль и шум также могут представлять угрозу для здоровья. Надевайте средства персональной защиты, такие как, защитные очки и респиратор. Применяйте подходящую систему пылеудаления.

Применение неисправных шлифовальных лент и шлифовальных кругов может стать причиной травмы.

Используйте только рекомендуемые принадлежности. Использование ненадлежащих принадлежностей может привести к травмам персонала.

Использование ненадлежащего силового питания или поврежденного кабеля может привести к увечьям, вызванным поражением электрическим током.

4. Технические характеристики станка

4.1 Технические характеристики — JBSM-75

Размер ленты	75 x 2000 мм
Скорость ленты	29 м/с
Размер ролика (диаметр x ширина)	ø200 x 75 мм
Размер приводного ролика (диаметр x ширина)	ø190 x 75 мм
Высота стола	804 мм
Угол наклона шлифовального стола	15°~30°
Диаметр отверстия для пыли	ø100 мм
Габаритные размеры	1100 x 330 x 970 мм
Размер станины	495 x 335 мм
Вес нетто	72 кг
Мощность двигателя	3,0 кВт
Питание	3~, 400 В, 50 Гц, 6,2 А
Класс изоляции	I

Технические характеристики — JBSM-150

Размер ленты	150 x 2000 мм
Скорость ленты	29 м/с
Размер ролика (диаметр x ширина)	ø200 x 150 мм
Размер приводного ролика (диаметр x ширина)	ø190 x 150 мм
Высота стола	804 мм
Угол наклона шлифовального стола	15°~30°
Диаметр отверстия для пыли	ø100 мм
Габаритные размеры	1100 x 550 x 970 мм
Размер станины	495x395 мм
Вес нетто	90 кг
Мощность двигателя	4,0 кВт
Питание	3~, 400 В, 50 Гц, 6,6 А
Класс изоляции	I

4.2 Шумовое воздействие

Уровень звукового давления (EN ISO 11202):

Холостой ход	LpA 85,9 дБ (А)
При работе	LpA 89,8 дБ (А)

Указанные значения представляют собой уровни шумового воздействия и не должны рассматриваться в качестве безопасных для работы уровней.

Данная информация предназначена для того, чтобы предоставить пользователю оценить потенциальные опасности и риски.

4.3 Объем поставки

Проверьте оборудование на наличие повреждений, возникших при транспортировке. При наличии повреждений заполните форму претензии в присутствии агента компании-перевозчика. Проверьте комплектность.

Незамедлительно сообщите дилеру об отсутствующих деталях.

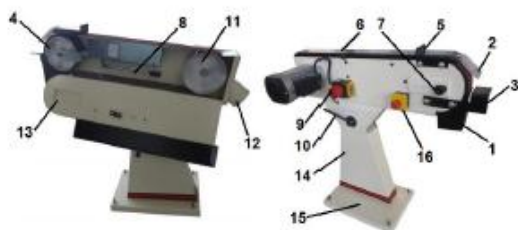


Рис. 1

1. Искрогаситель
2. Козырек для защиты глаз
3. Фронтальный люнет
4. Ролик
5. Верхний люнет
6. Ограждение ремня
7. Регулятор положения
8. Рычаг ослабления натяжения ремня
9. Выключатель с защитой от перегрузки
10. Рукоятка блокировки угла
11. Приводной ролик
12. Отверстие для пыли
13. Боковая панель
14. Стойка
15. Станина
16. Кнопка аварийной остановки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не работайте на станке, пока он до конца не собран.

Не работайте на станке, пока Вы полностью не прочли и не изучили данное руководство.

4.4 Описание станка

Ленточно-шлифовальный станок JET предназначен, в основном, для проведения работ по шлифованию металла на заводах, для улучшения качества поверхности запасных частей. Это высокоэффективный станок с великолепной производительностью, который является идеальной заменой полировальных станков.

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка ленточно-шлифовального станка

Аккуратно распакуйте станок и все отдельные детали. Для подъема станка используйте сверхпрочные тросы в соответствии с Рис.2.



Рис. 2

ПРИМЕЧАНИЕ: - Станок или его отдельные части могут быть подняты только с помощью сертифицированных подъемных устройств с проверенной грузоподъемностью (> 500 кг).

- Затяните все стопоры перед началом работы.
- Всегда поддерживайте надлежащее устойчивое положение и равновесие при перемещении станка, и используйте только волоконные ремни повышенной прочности для подъема станка.

Установка ленточно-шлифовального станка.

Станок поставляется в деревянном ящике. Станок необходимо разместить на ровной поверхности или столе и закрепить с помощью четырех болтов (M10).

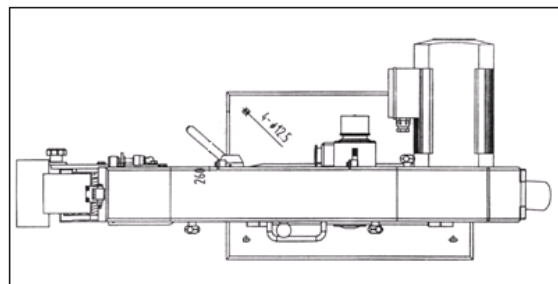


Рис. 3

На рис. 3 показаны размеры станины и необходимое пространство для закрепления болтами для сохранения горизонтального положения стола и ленты.

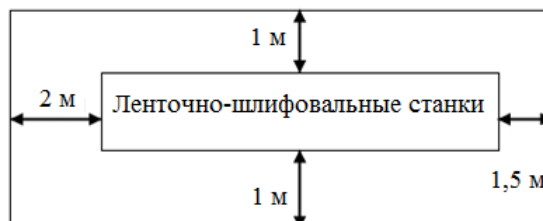


Рис. 4

5.2 Подсоединение питания

Кабель силового питания и любые используемые удлинительные кабели должны соответствовать применимым положениям.

Напряжение питания должно соответствовать информации на паспортной табличке станка.

Подсоединение силового питания должно осуществляться с использованием плавкого предохранителя 10 А. Используйте только соединительные кабели, маркированные HO7RN-F с сечением 1,5 мм².

Подсоединение и ремонт электрооборудования должны выполнять только квалифицированные электрики.

5.3 Запуск станка

Вы можете запустить станок с помощью зеленой кнопки «Вкл.». Станок останавливается при нажатии красной кнопки «Выкл.» на главном выключателе (9, Рис. 1). Ленточно-шлифовальный станок состоит из станины и направляющих. Станок может поворачиваться и устанавливаться на определенный угол. Он приводится в действие с помощью шлифовального колеса, которое непосредственно вращается двигателем.

5.4 Подсоединение пылесборника

Подсоедините задний выходной патрубок пылесборника к системе пылеудаления. Подсоедините передний выходной патрубок пылесборника к соответствующему контейнеру или мешку. Когда мешок наполовину заполнится пылью, пожалуйста, остановите процесс обработки и своевременно очистите мешок.

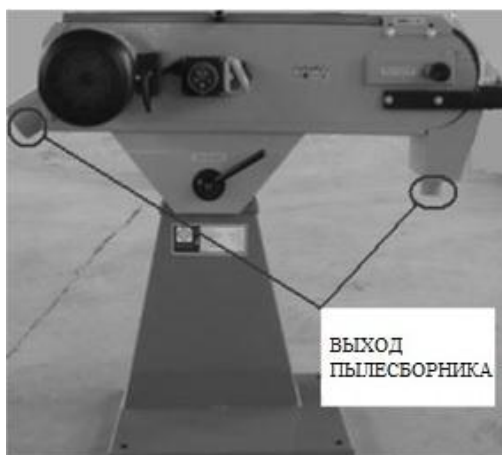


Рис. 5

6. Настройка и регулировка

6.1 Меры предосторожности и обеспечение безопасности.

- Всякий раз при регулировании или замене каких-либо частей станка, поверните выключатель в положение «Выкл.» и выньте

вилку из сети.

- Повторно проверьте ручки стола и болты. Они должны быть надежно закреплены.
- Убедитесь, что все защитные устройства надлежащим образом присоединены. Все соединения защитных устройств должны быть надежно затянуты.
- Убедитесь в отсутствии каких-либо помех для движущихся частей станка.
- Убедитесь, что все соединения надежно затянуты и не разболтались вследствие вибрации.
- Отсоедините питание и вручную проверьте зазор, отрегулируйте его, если это необходимо.
- Всегда носите защитные очки или защитную маску для лица.
- Убедитесь, что абразивная лента не соскальзывает с направляющих. Правильное сопряжение обеспечивает оптимальную работу.
- После включения станка и до начала шлифования необходимо дождаться, пока лента и диск достигнут максимальной скорости.
- Убедитесь, что абразивная лента перемещается вниз.
- Предотвращайте отскок при ленточном шлифовании в соответствии с направляющими стрелками.
- Держите руки на должном расстоянии от абразивной ленты и всех движущихся частей.
- Для оптимальной работы не останавливайте двигатель и не уменьшайте скорость. Не давите на заготовку при обработке абразивом.
- Всегда закрепляйте обрабатываемое изделие с помощью стопора стола или заднего стопора при шлифовании с помощью ленты.
- Никогда не нажимайте острым углом заготовки на абразивную ленту, так как лента может порваться.
- Замените абразивные материалы при истирании (появлении гладких участков) и износе.
- Следите за тем, чтобы зазор между столом и шлифовальной лентой составлял максимум 1,5 мм.

6.2 Регулировка ленты.

Быстро поверните выключатель в положение «Вкл.» и «Выкл.» для проверки регулировки.

Если лента отклоняется, отрегулируйте отклонение ленты путем вращения ручного маховика (М, Рис.6) после ослабления винта (N, Рис.6). После завершения регулировки отклонения ленты, снова затяните винт.

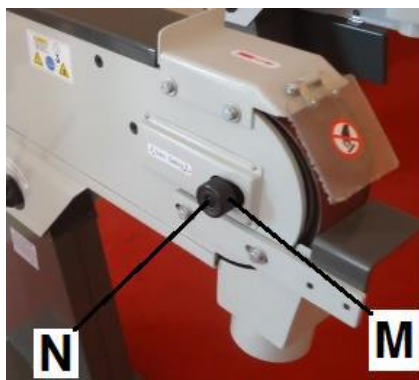


Рис. 6

Снова быстро поверните выключатель в положение «Вкл.» и «Выкл.». Если лента перемещается к одной стороне, продолжите настройку с помощью ручного маховика (М Рис.6, Рис. 7), до тех пор, пока лента не будет расположена по центру роликов.

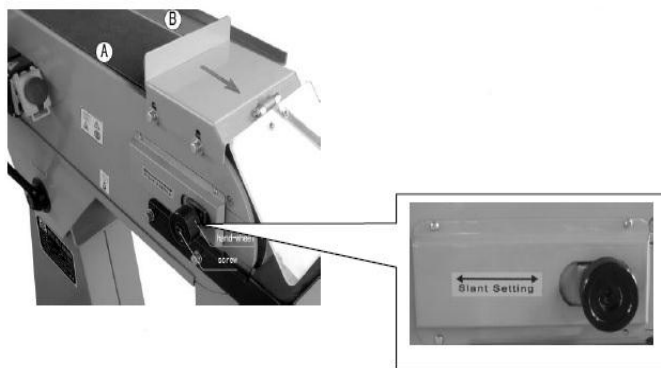


Рис. 7

6.3 Регулировка угла

Шлифовальную ленту можно отрегулировать на любой угол в диапазоне 15°- 30°.

Если рукоятка ленточно-шлифовального станка недостаточно плотно закреплена в определенном диапазоне углов, затените рукоятку, чтобы избежать неожиданной аварии. (Рис.8)

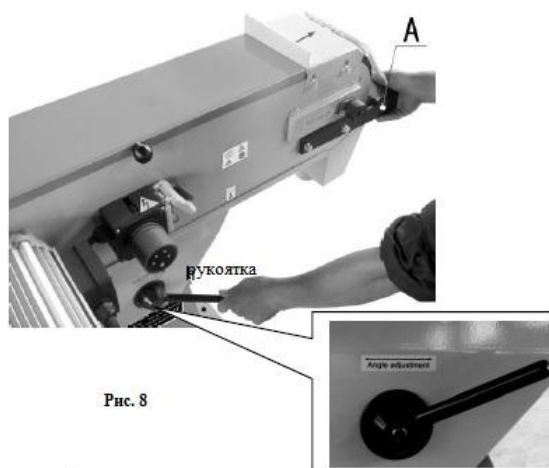


Рис. 8

7. Работа станка

7.1 Ленточное шлифование

- Финишная обработка плоских поверхностей: Крепко держите обрабатываемое изделие обеими руками. Держите пальцы подальше от абразивной ленты.

Используйте стол для расположения и закрепления обрабатываемого изделия. Деталь должна упираться в стол и плавно перемещайте обрабатываемое изделие поперек абразивной ленты.

- Финишная обработка длинных деталей Используйте ленту в горизонтальном положении с задним упором. Прикладывайте минимально необходимое усилие, которого достаточно для того, чтобы абразивная лента сняла материал.

Используйте задний упор для расположения и закрепления обрабатываемого изделия.

Деталь должна упираться в стол и плавно перемещайте обрабатываемое изделие поперек абразивной ленты. Применяйте меры предосторожности при обработке тонких деталей.

- Финишная обработка изогнутых поверхностей. Обработайте внешние изгибы плоской частью абразивной ленты. Обработайте внутренние изгибы участком ленты, расположенной на направляющем ролике.

7.2 Замена ленты

При износе, повреждении или истирании шлифовальную абразивную ленту необходимо заменить.

Должное качество шлифования обеспечивается

только при использовании чистой шлифовальной ленты. В противном случае, она должна быть заменена на новую. Замена выполняется путем перемещения эксцентриковой рукоятки для регулировки натяжения шлифовальной ленты. После демонтажа и замены абразивной ленты, эксцентриковая рукоятка колеса должна быть возвращена в начальное положение. Описание операции:

- Выключите станок.
- Убедитесь, что лента не движется.
- Откройте боковое ограждение с помощью инструмента. (К, Рис. 9)



Рис. 9

- Ослабьте ленту путем перемещения рычага ослабления натяжения ленты из положения А в положение В.



Боковое ограждение

Рис. 10

- Замените ленту.
- Натяните ленту путем перемещения рычага натяжения ленты из положения В в положение А.



Рис. 11

- Проверьте движение ленты по направляющей.

См. «Регулирование движения ленты».

- Закройте боковое ограждение с помощью инструментов.
- Произведите сборку в обратном порядке.

8. Техническое обслуживание и регулировка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Убедитесь, что станок отсоединен от силового питания перед началом технического обслуживания или отсоединения какой-либо детали.

Смазка

Экранированные шарикоподшипники данного станка смазываются на заводе-изготовителе. Последующая смазка не требуется.

Если обработка происходит недостаточно плавно, небольшое покрытие воском столешницы будет способствовать более плавной подаче заготовки при финишной обработке.

Не смазывайте воском валик ленты. Воск может остаться на ленте и, соответственно, попасть на ролики, что приведет к проскальзыванию ленты.

При необходимости заменяйте изношенные абразивные материалы. Заменяйте любые поврежденные или отсутствующие части.

Двигатель и электрооборудование

Немедленно замените изношенный или поврежденный силовой кабель.

Любая попытка самостоятельно починить двигатель может привести к опасным последствиям для здоровья. Ремонт двигателя должен выполнять только квалифицированный электрик.

Поддержание чистоты станка и рабочего места.

Поддерживайте чистоту станка и рабочего места. Не допускайте накопления древесных опилок на станке. Поддерживайте чистоту роликов. Наличие грязи на роликах приводит некорректному движению и проскальзыванию ленты. Периодически очищайте пылесборный мешок.

Поддерживайте двигатель в чистоте и производите периодическую чистку от пыли пылесосом.

Для очистки крашенных частей, резиновых деталей и защитных приспособлений из пластмассы используйте мыльный раствор.

9. Устранение неисправностей

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА (ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ)	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
Шлифование не начинается	Отсутствует подача питания.	Проверьте все соединения.
	Перегорел предохранитель или сработал прерыватель цепи.	Замените предохранитель или сбросьте прерыватель цепи.
	Поврежден кабель.	Замените кабель.
Несоответствующее движение ленты.	Неправильное склеивание стыка ленты.	Проверьте швы и форму ленты.
	Избыточное или недостаточное натяжение ленты.	Туго натяните ленту.
	Износ контактных поверхностей.	С помощью твердомера произведите проверку ролика. Замените его при необходимости.
	Неправильно выровненные ролики.	Проверьте выравнивание приводного и контактного роликов. Отрегулируйте при помощи кнопки.
	Отсутствие обода на приводном ролике.	Проверьте наличие обода. Замените приводной ролик, если обод отсутствует.
Ненатянутая лента.	Недостаточное натяжение ленты.	Натяните ленту соответствующим образом.
Преждевременный износ контактного ролика.	Избыточное натяжение ленты.	Натяните ленту соответствующим образом.
	Шлифование одним участком ленты.	По возможности используйте полную рабочую поверхность ленты.
	Избыточные отложения на ленте; мусор в станке,	Очистите или замените ленту. Периодически очищайте внутренние поверхности шлифовального станка.
Малый срок службы ленты.	Избыточное давление при шлифовании.	Не прилагайте дополнительного давления. Избыточное давление затупляет ленту и стирает абразивную крошку с ее поверхности.
	Шлифование одним участком ленты.	По возможности используйте полную рабочую поверхность ленты.

10. Защита окружающей среды

Защищайте окружающую среду.

Ваш станок содержит полезные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны. Пожалуйста, отправьте их в специализированные учреждения.