



OES-689

Станок для шлифования кантов с осцилляцией

Инструкция по
эксплуатации



JR036 (230V)



JR048 (400V)



Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17
www.jettools.ru

Made in PRC / Сделано в КНР
M-JR036 & JR048

2026-05

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам, приобретя ваш новый станок JET. Данное руководство было подготовлено для владельцев и операторов **Станков для шлифования кантов с осцилляцией JET OES-689** с целью повышения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашей шлифовальной машины, а также для безопасного использования станка внимательно прочитайте данное руководство и строго следуйте инструкциям.

Оглавление

1. Декларация о соответствии

2. Гарантия

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

3.2. Общие указания по технике безопасности

3.3 Остающиеся опасности

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

4.2 Размеры обрабатываемой детали

4.3 Уровень шума

4.4 Комплект поставки

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

5.2 Установка и сборка

5.3 Подключение к электросети

5.4 Подключение пылеудаления

5.5 Начало работы

6. Работа на станке

6.1 Горизонтальное шлифование

6.2 Вертикальное шлифование

6.3 Контурное шлифование

7. Установка и настройка

7.1 Настройка угла шлифовальной плиты

7.2 Замена шлифовальной ленты

7.3 Регулировка хода ленты

7.4 Моторная регулировка хода ленты

7.5 Регулировка стола

7.6 Концевое ограждение

7.7 Удлинительный стол

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Устранение неполадок

10. Доступные аксессуары

11. Защита окружающей среды

1. Декларация о соответствии

Под свою личную ответственность мы настоящим заявляем, что данный продукт соответствует требованиям нормативных актов.

2. Гарантия

Данная гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно вызваны неправильным использованием, небрежностью, повреждениями в результате несчастных случаев, ремонта или ненадлежащего технического обслуживания или чистки, а также обычным износом.

Более подробную информацию о гарантии (например, о гарантийном сроке) можно найти в Общих положениях и условиях, которые являются неотъемлемой частью контракта.

Право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

Данная шлифовальная машина предназначена только для шлифования древесины и аналогичных материалов. Шлифовка других материалов запрещена и может проводиться в особых случаях только после консультации с производителем.

Машина не подходит для мокрого шлифования.

Обрабатываемую деталь необходимо безопасно загружать, поддерживать и направлять.

Правильное использование также включает в себя соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данном руководстве.

Станком должны управлять только лица, знакомые с его эксплуатацией и техническим обслуживанием, а также с опасностями, связанными с ним.

Необходимо соблюдать требования минимального срока эксплуатации.

Машину следует использовать только в технически исправном состоянии.

При работе с машиной необходимо установить все предохранительные механизмы и крышки.

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации, и действующим в вашей стране нормативным актам, вы должны соблюдать общепризнанные технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое другое использование требует разрешения.

В случае несанкционированного использования машины производитель снимает с себя всякую ответственность, и она возлагается исключительно на оператора.

3.2 Общие указания по технике безопасности

Деревообрабатывающие станки могут быть опасны при неправильном использовании. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие общие технические правила, а также следующие указания.



Прежде чем приступить к сборке или эксплуатации, прочтите и уясните все содержание руководства по эксплуатации.



Храните данное руководство по эксплуатации рядом с машиной в защищенном от грязи и влаги месте и передайте его новому владельцу, если вы расстанетесь с инструментом.

Запрещается вносить какие-либо изменения в работу машины.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском машины.

В этом случае не пытайтесь работать с машиной, защитите ее, отсоединив шнур питания.

Перед началом работы с машиной снимите галстуки, кольца, часы и другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.

Надевайте защитную обувь; никогда не надевайте обувь для отдыха или сандалии.

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду:

- защитные очки
- средства защиты ушей
- средства защиты от пыли

Не надевайте перчатки при работе с этим станком.

Установите станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы и обращения с заготовками.

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно закреплен болтами на твердой и ровной поверхности стола или на подставке для шкафа, входящей в комплект поставки.

Следите за тем, чтобы шнур питания не мешал работе и не заставлял людей спотыкаться.

Следите за тем, чтобы на полу вокруг станка не было посторонних предметов, масла и смазки.

Будьте бдительны! Уделяйте работе особое внимание.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Не пользуйтесь станком, если вы устали.

Не пользуйтесь машиной в состоянии алкогольного или наркотического опьянения. Имейте в виду, что прием лекарств может изменить ваше поведение.

Примите эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте равновесие.

Никогда не дотрагивайтесь до машины во время ее работы.

Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок.

Не используйте электроинструмент вблизи горючих жидкостей или газов.

Соблюдайте правила пожаротушения и оповещения о пожаре, например, режим работы и место установки огнетушителя.

Не используйте машину на свалке и не подвергайте ее воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и также может представлять опасность для здоровья.

Пыль, образующаяся, в частности, из некоторых тропических пород древесины, а также из лиственных пород, таких как береза и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество.

Всегда используйте подходящее устройство для сбора пыли.

Перед обработкой удалите все гвозди и другие инородные тела из обрабатываемой детали.

Обрабатывайте только заготовку, которая надежно лежит на столе.

Никогда не работайте без защитных приспособлений – это может привести к серьезным травмам!

Необходимо соблюдать требования, касающиеся максимального или минимального размера обрабатываемой детали.

Не удаляйте стружку и детали из обрабатываемой детали, пока станок не остановлен.

Не становитесь на станок.

Подключение и ремонтные работы по электроустановке могут выполняться только квалифицированным электриком.



Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

Все регулировки и техническое обслуживание машины выполняйте, отключив ее от источника питания.



3.3 Остающиеся опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности.

Движущаяся шлифовальная лента в рабочей зоне может привести к травмам.

Существует опасность отдачи. Обрабатываемая деталь захватывается движущейся шлифовальной лентой и отбрасывается назад к оператору.

Выброшенные детали могут привести к травмам.

Пыль и шум при шлифовании могут быть опасны для здоровья. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и респиратор. Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неисправные шлифовальные ленты могут привести к травмам.

Неправильное использование электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

Размер ленты (ШхГхВ) 150x2260 мм

Размер стола (ДхШхВ) 750x250 мм

Угол наклона шлифовального блока 90°

Скорость ленты 17 м/сек

Диаметр пылесборника 100 мм

, всасывание при 20 м/сек 560 м3/ч

Габаритные размеры (ДхШхВ) 1300x800x1250 мм

Вес нетто 126 кг

Сеть 1 ~ 230 В, PE, 50 Гц

Выходная мощность 1,5 кВт (2,0 л.с.) S1

Номинальный ток 9,7 А

Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм2

Предохранитель для защиты от установки 16А

Напряжение сети 3 ~ 400 В, PE, 50 Гц

Выходная мощность 1,5 кВт (2 л.с.) S1

Контрольный ток 2,5 А

Удлинитель (H07RN-F) 5x1,5 мм2

Защитный предохранитель для установки 16А

Класс защиты изоляции I

4.2 Размеры обрабатываемой детали

Горизонтальное шлифование на упоре:

Длина x ширина не более 820x170 мм

Вертикальное шлифование на столе станка:

Длина x ширина не более 820x125 мм

Шлифование вогнутыми поверхностями:

Минимальный радиус шлифования 55 мм

4.3 Уровень шума

Уровень акустического давления (согласно EN ISO 11202):

LpA на холостом ходу 72,7 дБ (A)

При работе LpA 86,5 дБ (A)

Указанные значения являются уровнями и не обязательно должны рассматриваться как уровни безопасной эксплуатации.

Поскольку условия на рабочем месте различаются, эта информация предназначена только для того, чтобы позволить пользователю лучше оценить связанные с этим опасности и риски.

4.4 Комплект поставки



Рис. 1

Подставка станка

Выдвижной стол в сборе

Защита ленты

Защита барабана

Горизонтальное упор

Задний ограничитель

Торцовочный упор в сборе

1 шлифовальная лента

Рабочие инструменты

Комплект для сборки

Руководство по эксплуатации

Список запасных частей.

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

Для транспортировки используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Следите за тем, чтобы машина не опрокинулась и не упала во время транспортировки.

Машина предназначена для работы в закрытых помещениях и должна быть устойчиво установлена на твердом и ровном грунте.

При необходимости машину можно закрепить болтами.

По соображениям упаковки машина собрана не полностью.

5.2 Установка и сборка

CAUTION Рабочий стол и выдвижной столик этого станка покрыты антикоррозийным покрытием промышленного класса с низким коэффициентом трения. Несмотря на то, что покрытие долговечно, его можно повредить, ударив металлическими или другими твердыми и/или острыми предметами, выбив или поцарапав поверхность. Значительное повреждение покрытия может повлиять на его эксплуатационные характеристики. Соблюдайте осторожность при распаковке и размещении машины, а также во время всех процедур настройки и сборки.

Аккуратно извлеките шлифовальную машину и все незакрепленные предметы из деревянного ящика и проверьте, нет ли повреждений. О любых повреждениях следует немедленно сообщить вашему дистрибьютору и агенту по доставке. Не выбрасывайте транспортировочный материал до тех пор, пока шлифовальная машина не будет собрана и запущена должным образом. Прежде чем продолжить, внимательно прочтите руководство по эксплуатации, чтобы ознакомиться с надлежащими процедурами сборки, технического обслуживания и техники безопасности.

Сравните содержимое вашего контейнера с приведенным ниже списком запасных частей, чтобы убедиться, что в него включены все детали. О недостающих деталях, если таковые имеются, следует сообщить вашему дистрибьютору.

5.2.1 Содержимое упаковки

Указанные ниже изделия поставляются вместе с шлифовальной машиной.

Содержимое шкафа (рис.2):

- 1 – Дверца с защелкой – А
- 1 – Передняя панель шкафа – В
- 2 – Боковые панели шкафа – С
- 1 – Задняя панель шкафа – D
- 1 – Полка шкафа – E
- 1 – Полка шкафа – E
- 4 крючка для шлифовальной ленты – F

Комплектация (Рис.3):

- 4 резиновые ножки с шестигранными гайками M10 – G
- 4 винта с шестигранной головкой M8x16 – H
- Плоские шайбы диаметром от 4 до 8 мм - H
- 4 винта с шестигранной головкой M8x25 – I
- Плоские шайбы диаметром от 4 до 8 мм - I
- Стопорные шайбы диаметром от 4 до 8 мм – I
- 8 кареточных болтов M8x16 – J
- Плоские шайбы диаметром от 8 до 8 мм - J
- Шестигранная гайка 8 – M8 – J
- Винт с торцевой головкой 8 – M5x10 – K
- Плоские шайбы 8 – 5 мм – K

Прочее содержимое (Рис.4):

- 1 – Ручка для натяжения ленты – L
- 5 – шестигранных ключей, 2,5, 3, 4, 5, 6 мм – M
- 1 – Ключи для дверных замков – N
- 1 – Торцевой калибр – O
- 1 – Приспособление для регулировки хода ленты – P
- 1 – Выдвижной стол в сборе – Q

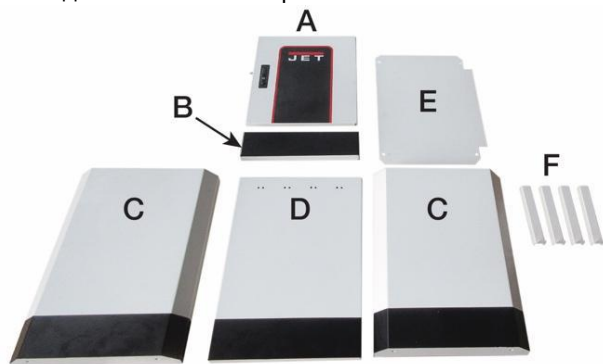


Рис.2

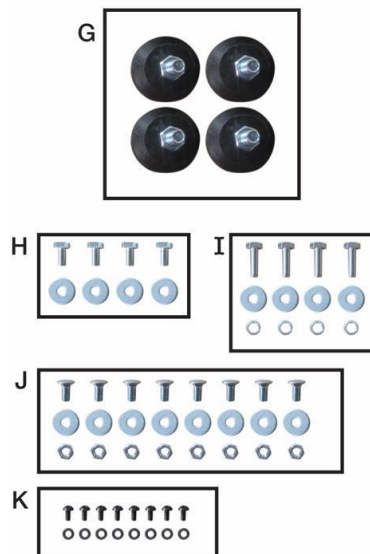


Рис. 3

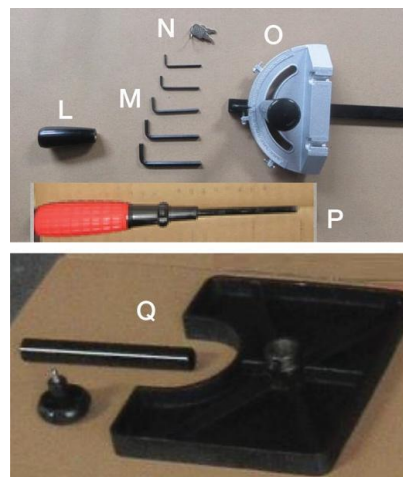


Рис. 4

5.2.2 Сборка

CAUTION

Рабочий стол и выдвижной столик этого станка покрыты антикоррозийным покрытием промышленного класса с низким коэффициентом трения. Несмотря на то, что покрытие долговечно, его можно повредить, ударив металлическими или другими твердыми и/или острыми предметами, выбив или поцарапав поверхность. Значительное повреждение покрытия может повлиять на его эксплуатационные характеристики. Соблюдайте осторожность при установке и монтаже машины.

5.2.2.1 Сборка шкафа

Смотрите рис.5:

1. Извлеките все содержимое из транспортной упаковки.

- Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, мягким растворителем. Не используйте растворители для краски или лака, бензин или минеральные спирты - они могут повредить окрашенные поверхности.
- Убедитесь, что шестигранная гайка М10 (В) закреплена на четырех резиновых ножках (А). Прикрепите резиновые ножки к нижней части боковых панелей (С).
- Прикрепите боковые панели (С) к задней панели (D) с помощью четырех кареточных болтов М8х16, плоских шайб диаметром 8 мм и шестигранных гаек М8. Затягивайте болты и гайки только вручную.
- Прикрепите боковые панели (С) к передней панели (Е) с помощью четырех кареточных болтов М8х16, плоских шайб диаметром 8 мм и шестигранных гаек М8. Затягивайте болты и гайки только вручную. Убедитесь, что отверстие для крепления дверной петли на передней панели обращено вверх.
- Прикрепите нижнюю панель (F) к внутренней части шкафа с помощью четырех винтов с шестигранной головкой М8х16 и плоских шайб диаметром 8 мм. Затягивайте винты только вручную.
- Прикрепите четыре крючка для шлифовальной ленты (G) к задней панели (D) с помощью восьми саморезов с торцевой головкой М5х10 и плоских шайб диаметром 5 мм.
- Плотно затяните все крепежные детали. Прежде чем затягивать крепеж, убедитесь, что корпус установлен ровно на ровной поверхности.

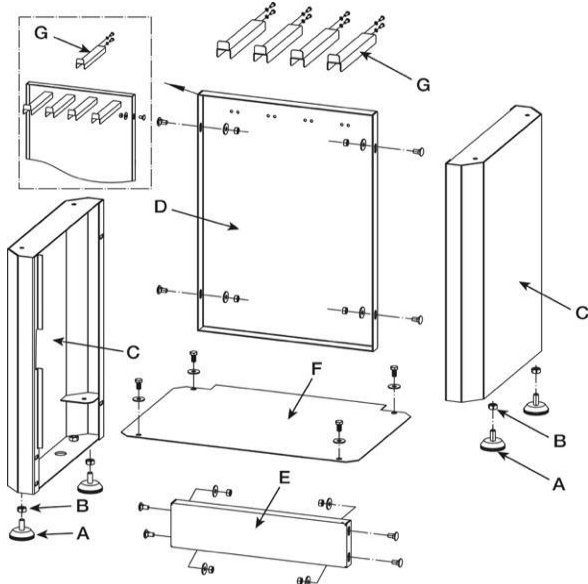


Рис.5

5.2.2.2 Установка стола и моторного блока в шкаф

⚠WARNING Шлифовальный стол в сборе очень тяжелый! При извлечении его из ящика и установке в шкаф используйте все необходимые средства! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам и/или повреждению шлифовального станка и/или имущества!

Смотрите рис.6

- С помощью другого человека осторожно извлеките шлифовальный стол в сборе (А) из транспортного

контейнера. Установите шлифовальный стол в сборе на корпус в сборе (В).

- Совместите резьбовые отверстия в шлифовальном столе в сборе (С) с отверстиями в корпусе (D).

- Прикрепите шлифовальный стол в сборе к корпусу с помощью четырех винтов с шестигранной головкой М8х25, стопорных шайб М8 и плоских шайб диаметром 8 мм. Плотно затяните.

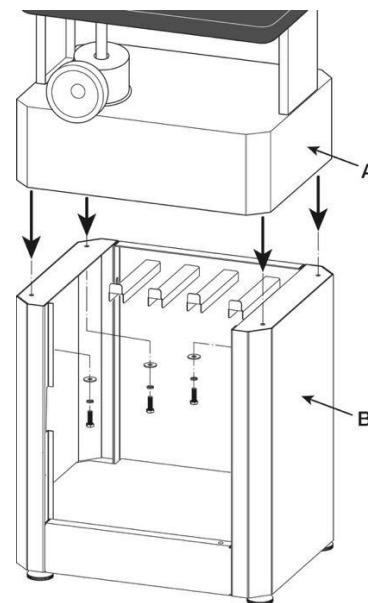


Рис.6

5.2.2.3 Установка дверцы шкафа

Смотрите рис.7:

- Прикрепите дверцу шкафа. Вставьте нижнюю ось петли в отверстие на верхней кромке передней панели. Прижмите подпружиненную верхнюю ось петли и вставьте ее в отверстие в нижней части основания шлифовальной машины. Дайте подпружиненной оси верхнего шарнира подняться в отверстие.

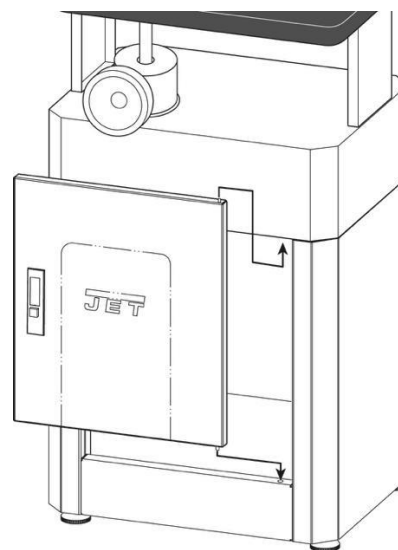


Рис. 7

5.2.2.4 Перемещение плиты в вертикальное положение

Смотрите рис. 8 и 9:

1. Шлифовальный диск (А, рис. 8) в данный момент находится в горизонтальном (плоском) положении. Ослабьте фиксирующую ручку (В, рис. 8).
2. Используя наклонную ручку (С, рис. 8), поверните шлифовальный диск в вертикальное положение (см. рис. 7-8).
3. Затяните фиксирующую ручку (В, рис. 9) зафиксировать валик в сборе на месте.

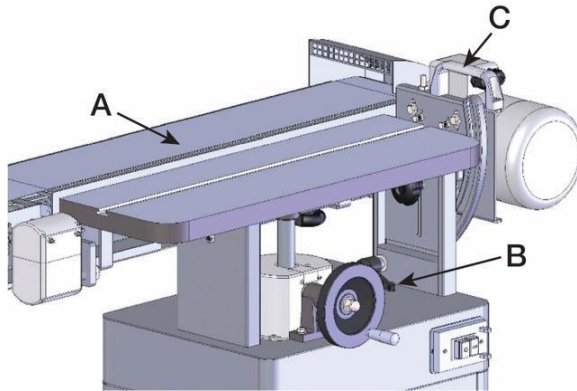


Рис. 8

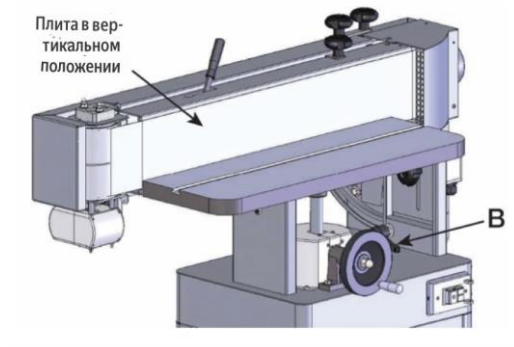


Рис. 9

5.2.2.5 Регулировка зазора между столом и шлифовальной лентой

Смотрите рис. 10 :

1. Ослабьте четыре болта крепления стола (А), расположенные под столом.
2. Измените положение стола таким образом, чтобы между краем стола и шлифовальной лентой оставался максимальный зазор в 1,6 мм (1/16 дюйма).
3. Затяните четыре болта крепления стола, чтобы зафиксировать положение стола.



Рис. 10

5.2.2.6 Установка шлифовальной ленты

Смотрите рис. 11:

1. Снимите с задней части шлифовальной машины защитный кожух ленты (А), открутив три фиксирующие ручки (В). Выньте шлифовальную ленту и съемное ограждение из-за защитного кожуха ленты.
2. Поместите рукоятку (С) на рычаг натяжения ленты (D). Снимите натяжение с механизма, переместив рукоятку натяжного рычага (С) в свободное положение.
3. Наденьте ленту на оба ролика так, чтобы край ленты находился на одном уровне с краями роликов.

Примечание: Убедитесь, что стрелка направления на ленте совпадает с указателем направления на верхней части плиты (Е).

4. Затяните натяжение шлифовальной ленты, переведя рукоятку натяжного рычага (С) в положение "Туго натянуто". Поверните ленту вручную в направлении, указанном стрелкой на верхней панели. Если требуется отрегулировать ход ленты, обратитесь к разделу 9.3 *Регулировка хода ленты*.



Рис. 11

5.2.2.7 Удлинительный стол

Смотрите рис.12 :

1. Соберите выдвижной стол (D) и стойку выдвижного стола (Е) с помощью прилагаемого винта с торцевой головкой М8х25.
2. Ослабьте две стопорные ручки (А), которыми крепится пыльник/кожух барабана (В).

3. Откройте крышку пылесборника/защитного кожуха барабана, открывая приводной барабан (С).
4. Затяните фиксаторы (А).
5. Установите выдвижной стол (D) на шлифовальную машину, вставив стойку выдвижного стола (Е) в кронштейн (F).
6. Установите стол на нужную высоту, затем закрепите его, затянув фиксирующую ручку (G).

Важно: При установленном выдвижном столе пыльник/кожух барабана не могут быть закрыты. Если вы не выполняете шлифовку по контуру, снимите выдвижной стол и уберите его в основание шкафа. Перед шлифованием с помощью основного стола закройте и зафиксируйте пылезащитное отверстие/защитное ограждение барабана.

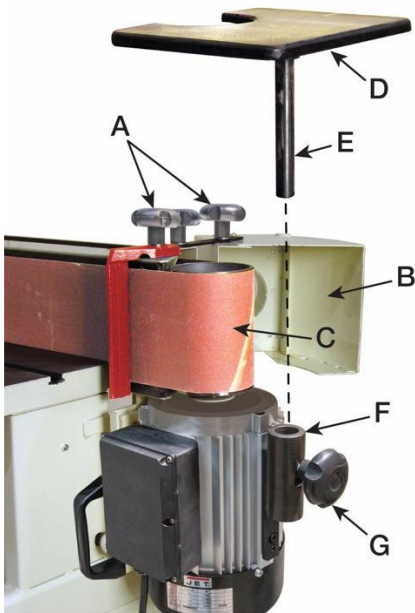


Рис. 12

5.2.3 Сбор пыли

Смотрите рис.13:

При работе шлифовальной машины образуется значительное количество древесной пыли. Настоятельно рекомендуется использовать систему сбора пыли. Это поможет поддерживать чистоту в цехе, а также снизит потенциальную опасность для здоровья, вызванную вдыханием древесной пыли. Мы рекомендуем, чтобы мощность вашего пылесборника составляла не менее 400 куб.м.

Компания JET предлагает полную линейку систем пылеулавливания. Обратитесь к своему дилеру или посетите наш веб-сайт по адресу www.jettools.com.

Подсоедините шланг вашей системы сбора пыли к 4-дюймовому отверстию для сбора пыли на шлифовальной машине (А). Плотно закрепите шланг хомутом.

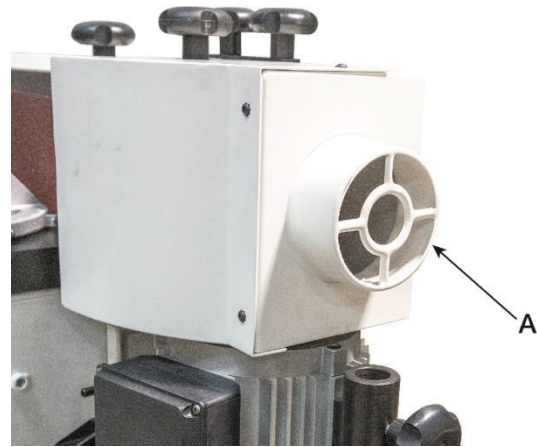


Рис. 13

5.3 Подключение к электросети

Подключение к сети и любые используемые удлинители должны соответствовать действующим правилам.

Напряжение сети должно соответствовать информации, указанной на номерном знаке устройства.

Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем от перенапряжения на 16 А.

Используйте только кабели питания с маркировкой H07RN-F

Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

В случае перегрузки машины сработает блокировка двигателя от перегрузки.

Примерно через 5 минут охлаждения блокировка от перегрузки может быть восстановлена.

ВНИМАНИЕ: Машина запустится, когда вы сбросите кнопку перегрузки!

5.4 Подключение пылеудаления

Перед началом работы машину необходимо подключить к пылесосу. Всасывание должно включаться автоматически при включении ленточно-шлифовальной машины.

Скорость всасывания должна составлять 20 м/сек.

Гибкие шланги должны быть негорючими и подсоединяться к системе заземления машины.

5.5 Начало работы

Вы можете запустить машину, нажав зеленую кнопку включения. Красная кнопка на главном выключателе останавливает машину.

После подключения к источнику питания включите питание машины ровно настолько, чтобы лента начала вращаться, а затем выключите. Прodelайте это несколько раз и следите за перемещением ленты.

Если необходима регулировка, обратитесь к разделу "Регулировка хода ленты" (глава 7.2).

6. Работа на станке

⚠WARNING Перед началом работы с данной машиной прочтите и уясните всю информацию по технике безопасности, приведенную в разделе 3.0 "Предупреждения по технике безопасности".

Вы можете запустить машину, нажав зеленую кнопку включения. Красная кнопка на главном выключателе останавливает машину.

В случае перегрузки машины сработает система отключения двигателя от перегрузки.

Примерно через 10 минут охлаждения машину можно будет запустить снова.

Ваша ленточная шлифовальная машина с вращающейся лентой спроектирована и изготовлена для длительной работы, обеспечивая превосходную шлифовку поверхностей изделий из дерева. Колебание ленты помогает предотвратить появление следов шлифования на заготовке и продлевает срок службы ленты.

По возможности всегда используйте торцевой упор для поддержки заготовки.

⚠CAUTION Этот станок предназначен только для шлифования изделий из дерева. Не используйте этот станок для шлифования изделий из металла.

6.1 Горизонтальное шлифование

Смотрите рис. 14 и 15:

Для горизонтального шлифования валик фиксируется в горизонтальном положении, как показано на рис. 14 и 15, а съемное ограждение (D, рис. 15) крепится к столу следующим образом.

Установите шлифовальный диск в горизонтальное положение (см. раздел Регулировка угла наклона шлифовального диска).

Установите плоские шайбы диаметром 8 мм (5/16) (не показаны) и направляющие блоки (B) на две стопорные ручки диаметром 12 мм (A) – Примечание: 12 мм соответствует длине резьбового вала.

Вставьте оба направляющих блока/фиксатора в прорезь для торцовок (C).

Установите съемное ограждение (D, рис. 15) на стол и закрепите, затянув фиксаторы (A, рис. 15).

Задний упор (E, рис. 15) также можно использовать, откинув в сторону пыльник/ограждение барабана (F, рис. 15), установив задний упор на место и зафиксировав его с помощью ручки блокировки (G, рис. 15) и плоской шайбы диаметром 8 мм (5/16 дюйма).

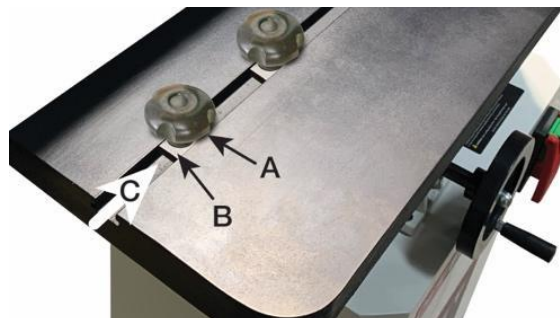


Рис. 14

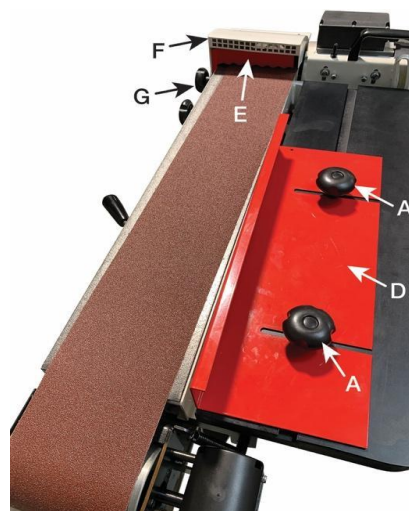


Рис. 15

6.2 Вертикальное шлифование

Смотрите рис. 16 :

Для вертикального шлифования валик (A) фиксируется в вертикальном положении, как показано на рис. 16. Можно использовать упор (B) и/или торцовочный калибр (C).

Торцовочный упор

Вставьте направляющую планку (D) торцовочного приспособления (C) в паз (E) на столе.

Установите угол наклона торцовочного приспособления; затем закрепите торцовочное приспособление, затянув фиксирующую ручку (F).

Ограничитель

Установите задний ограничитель (B) на место и закрепите его с помощью фиксирующей ручки (G) и плоской шайбы диаметром 8 мм (5/16 дюйма).

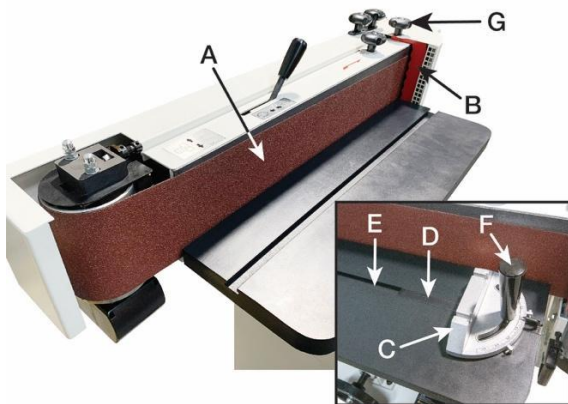


Рис. 16

6.3 Контурное шлифование

Смотрите рис. 17.

Шлифование контуров выполняется с помощью выдвижного стола (D), установленного на двигателе, где шлифовальная лента оборачивается вокруг приводного барабана (C). Как настроить шлифовальную машину для шлифования контуров:

Ослабьте две фиксирующие ручки (A), которые фиксируют пыльник/кожух барабана (B).

Откиньте пыльник/кожух барабана назад, открывая приводной барабан (C).

Затяните фиксирующие ручки (A).

Установите выдвижной столик (D) на шлифовальную машину, вставив стойку (E) в кронштейн (F).

Установите столик на нужную высоту, затем закрепите его, затянув фиксирующую ручку (G).

Важно: Когда выдвижной стол не используется, защита пылесборника/барабана всегда должна быть закрыта и зафиксирована таким образом, чтобы приводной барабан не был открыт.

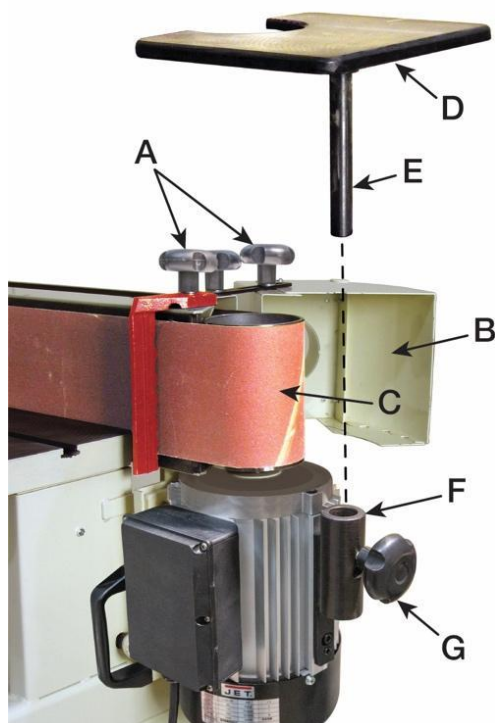


Рис. 17:

7. Установка и настройка

⚠WARNING Перед выполнением регулировок отключите машину от источника питания во избежание случайного запуска.

⚠CAUTION Рабочий стол и выдвижной столик этого станка покрыты антикоррозийным покрытием промышленного класса с низким коэффициентом трения. Несмотря на то, что покрытие долговечно, его можно повредить, ударив металлическими или другими твердыми и/или острыми предметами, выбив или поцарапав поверхность. Значительное повреждение покрытия может повлиять на его эксплуатационные характеристики. Соблюдайте осторожность при регулировке машины.

7.1 Настройка угла шлифовальной плиты

Смотрите рис. 18 и 19:

Отключите станок от источника питания.

Опустите стол в самое нижнее положение, используя маховик регулировки стола (A, рис. 19). Это предотвратит соприкосновение шлифовальной пластины с краем стола при регулировке угла наклона.

Ослабьте фиксирующую ручку (B, рис. 18).

Используя наклонную ручку (D, рис. 19), поверните шлифовальный валик в нужное положение. Установите нужный угол наклона с помощью указателя угла наклона на нижней стороне валика (B, рис. 18). Для получения точных углов между столом и шлифовальной лентой используйте комбинированный угольник.

Удерживая валик на месте, затяните фиксирующую ручку (B, рис. 18), чтобы зафиксировать валик на месте.

Поднимите стол на нужную высоту. ПРИМЕЧАНИЕ: Возможно, потребуется отрегулировать горизонтальное положение стола. Смотрите раздел "Регулировка зазора между столом и шлифовальной лентой". Возможно, потребуется отрегулировать как высоту стола, так и горизонтальное положение стола, чтобы обеспечить правильный зазор между столом и лентой при требуемом угле наклона ленты. Обеспечьте максимальный зазор в 1,6 мм (1/16 дюйма) между краем стола и шлифовальной лентой.

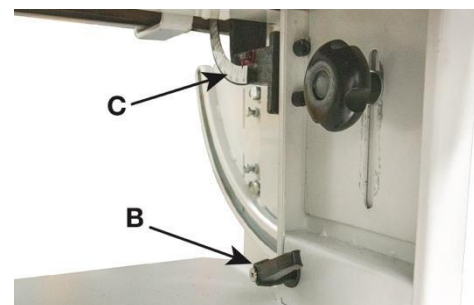


Рис. 18

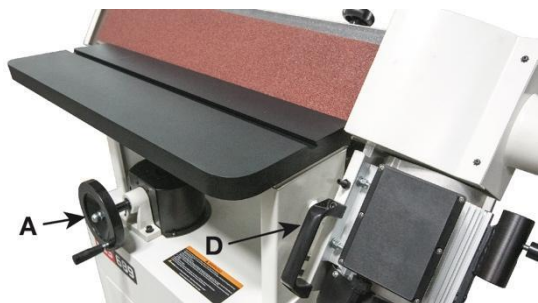


Рис. 19

7.2 Замена шлифовальной ленты

Смотрите рис. 20 и 21:

Отключите станок от источника питания.

Зафиксируйте шлифовальный диск в вертикальном положении (см. раздел 7.1 Регулировка угла наклона шлифовального диска).

Ослабьте натяжение шлифовальной ленты, переведя ручку натяжения (C) в положение "Свободно".

Ослабьте или снимите фиксаторы (B) и снимите защитный кожух (A).

Снимите старую ленту и установите новую в соответствии с направлением стрелок на ленте и меткой со стрелками в верхней части валика (E).

Совместите край ленты с краем роликов.

Затяните натяжение шлифовальной ленты, переведя рукоятку натяжного рычага (C) в положение "Туго натянуто".

Установите на место защитный кожух (A) и затяните фиксаторы (B).

Примечание: Ленты растягиваются при износе. При замене ленты может потребоваться отрегулировать его направление.



Рис. 20

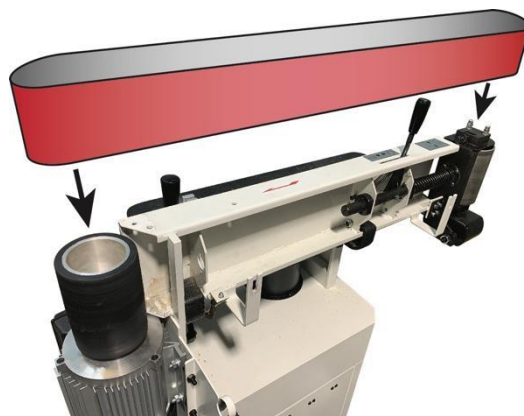


Рис. 21

7.3 Регулировка хода ленты

Смотрите рис. 22:

Регулировка хода ленты - это процедура точной регулировки. Моторная регулировка хода ленты (раздел 7.4) - это грубая регулировка.

Чтобы отрегулировать ход ленты:

Отключите машину от источника питания.

Перемещайте ленту вручную слева направо (в направлении, указанном в верхней части валика) и следите за положением ленты на роликах. Движение ленты происходит в соответствии с конструкцией. Следите за диапазоном перемещения ленты от верхнего до нижнего положения. Края ленты не должны выступать ни выше, ни ниже краев роликов.

Если регулировка все еще необходима:

Вставьте круглый стержень инструмента для регулировки хода ленты (входит в комплект поставки) в контргайку micro adjust (A) и поверните в сторону задней части машины, чтобы ослабить ее.

Поворачивайте микрорегулирующий винт (B) с шагом в 1/4 оборота до тех пор, пока лента не будет равномерно проходить по роликам при вращении вручную.

Совет: При повороте микрорегулирующего винта (B) в направлении задней части машины лента на барабане приподнимается. При повороте в переднюю часть машины лента на барабане опускается.

После завершения регулировки затяните контргайку микрорегулировки (A), повернув ее в переднюю часть машины.

Подключите машину к источнику питания и нажмите кнопку включения, чтобы запустить шлифовальную машину. Следите за диапазоном перемещения ленты вверх и вниз.

Регулировка выполняется правильно, если края ленты не перемещаются выше или ниже краев роликов.

По завершении регулировки убедитесь, что контргайка микрорегулировки (A) затянута.

Если ход ленты не возможно отрегулировать, перейдите к разделу 7.4 "Моторная регулировка хода ленты".

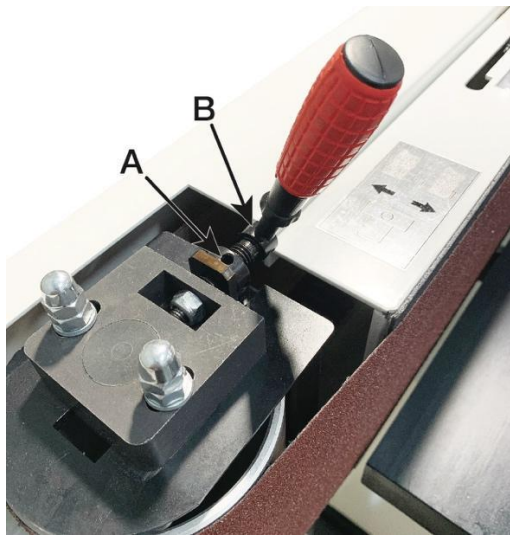


Рис. 22

7.4 Моторная регулировка хода ленты

Смотрите рис. 23:

OES-689 поставляется с регулировочными болтами (А) на панели двигателя. Они установлены на заводе-изготовителе и не требуют дополнительной регулировки. Однако, если вы не можете отрегулировать положение ленты, следуя инструкциям, приведенным в разделе 7.3 *Регулировка хода ленты*, необходимо отрегулировать болты крепления двигателя.

Примечание: Регулировка положения двигателя является грубой регулировкой. Сначала воспользуйтесь регулировкой хода ленты (раздел 7.3) для точной регулировки. Если это невозможно, воспользуйтесь процедурой, описанной ниже.

Для регулировки:

Отключите машину от источника питания.

Слегка ослабьте четыре гайки крепления двигателя (В) ровно настолько, чтобы можно было повернуть направляющие винты (А) для регулировки.

Ослабьте две стопорные шестигранные гайки (С), которыми крепятся направляющие винты (А).

Поверните один винт (А) на 1/4 оборота и поверните шлифовальную ленту вручную, чтобы посмотреть, в каком направлении она движется в результате регулировки. Если она движется в направлении, необходимом для правильного перемещения ленты, перейдите к шагу 6.

Если лента начнет двигаться в неправильном направлении, отступите на четверть оборота и затяните другой винт на четверть оборота. Это должно привести к тому, что лента начнет двигаться в правильном направлении.

Затяните обе стопорные гайки (С) и гайки крепления двигателя (В). Вернитесь к разделу 7.3 *"Регулировка хода ленты"* и выполните точную настройку хода.

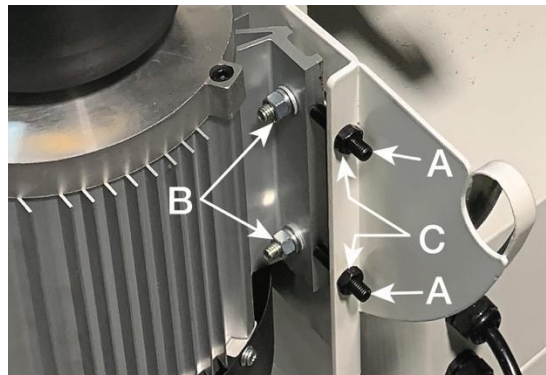


Рис. 23

7.5 Регулировка стола



Не устанавливайте стол под шлифовальной лентой! Расстояние между столом и шлифовальной лентой должно составлять не менее 1/16 дюйма, чтобы избежать попадания материала и/или пальцев! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам!

См. Рис. 24:

Ослабьте две стопорные ручки (А).

Поднимите или опустите рабочий стол на нужный уровень, повернув маховик (В).

Затяните две стопорные ручки.

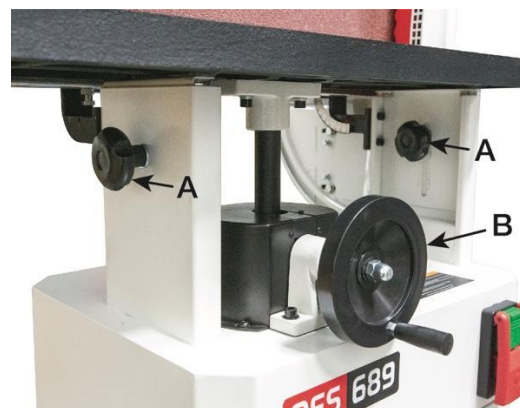


Рис. 24

7.6 Концевое ограждение

Смотрите рис. 25.

Торцевое ограждение (С) с правой стороны станка можно отодвинуть в сторону для шлифования длинных заготовок и для шлифования контуров с помощью удлинительного стола (см. раздел 7.7 *Удлинительный стол*). **ПРИМЕЧАНИЕ:** Для шлифования длинных заготовок необходимо снять торцовочную головку.

1. Ослабьте две стопорные ручки (А и В), которые фиксируют пыльник/кожух барабана (С).
2. Откиньте крышку пыльник/кожух барабана, обнажив приводной барабан (D).
3. При шлифовании длинных заготовок снимите стопорную ручку А и задний упор (Е).

- Затяните стопорную ручку В, чтобы зафиксировать защитное кожух пыльник/кожуха барабана в открытом положении.
- При выполнении радиусной шлифовки обратитесь к разделу *Удлинительный стол*, чтобы узнать, как установить удлинительный стол.

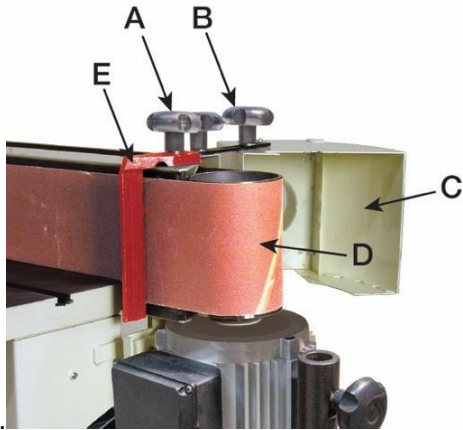


Рис. 25

7.7 Удлинительный стол

Смотрите рис. 26.

Выдвижной стол позволяет шлифовать контуры. Выдвижной стол можно поднимать и опускать. Как прикрепить выдвижной стол и использовать его, смотрите в разделе *Удлинительный стол*.



Fig. 26

8. Техническое обслуживание и осмотр

Общие указания:

Работы по техническому обслуживанию, чистке и ремонту можно выполнять только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем выдергивания сетевой вилки из розетки.

Регулярно проверяйте шлифовальные ленты на наличие неисправностей. Немедленно замените неисправную шлифовальную ленту.

Регулярно проверяйте направление движения лезвия.

Ослабляйте натяжение ленты, если станок не используется в течение длительного времени.

Регулярно проводите чистку станка.

Ежедневно проверяйте правильность работы системы пылеудаления.

Неисправные предохранительные устройства должны быть немедленно заменены.

Все защитные устройства должны быть установлены на место сразу же после завершения работ по очистке, ремонту и техническому обслуживанию.

Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрической системы могут выполняться только квалифицированным электриком.

⚠WARNING Перед выполнением технического обслуживания всегда отключайте питание устройства и извлекайте предохранительный ключ. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

⚠CAUTION Рабочий стол и выдвижной столик этого станка покрыты антикоррозийным покрытием промышленного класса с низким коэффициентом трения. Несмотря на то, что покрытие долговечно, его можно повредить, ударив металлическими или другими твердыми и/или острыми предметами, выбив или поцарапав поверхность. Значительное повреждение покрытия может повлиять на его эксплуатационные характеристики. Соблюдайте осторожность при проведении технического обслуживания данной машины.

Периодически проверяйте оба барабана. Барабаны изготовлены из резины и после длительного использования могут подвергнуться износу, после чего их следует заменить.

Шлифовальную машину следует часто чистить.

Проверьте все винты, шестигранные гайки и другие крепежные элементы, чтобы убедиться в их герметичности.

Проверьте состояние шлифовальной ленты. Если лента изношена, замените ее.

Если шнур питания изношен, перерезан или поврежден каким-либо образом, немедленно замените его.

8.1 Смазка

Все шарикоподшипники герметизированы на весь срок службы и не требуют дополнительной смазки.

Для обеспечения бесперебойной работы периодически наносите смазку на червячную передачу подъемника стола.

9. Устранение неполадок

Проблема	Вероятная причина	Решение
Машина не запускается/пере запускается повторно, а также неоднократно отключает автоматические выключатели или перегорают предохранители.	Станок не подключен к источнику питания.	Убедитесь, что устройство подключено к источнику питания.
	Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель.	Замените предохранитель или сбросьте автоматический выключатель.
	Поврежден шнур.	Замените шнур питания.
	Удлинитель слишком легкий или слишком длинный.	Используйте удлинитель соответствующего размера.
	Перегрузка линии электропередачи.	Нажмите красную кнопку ОСТАНОВКИ. Устраните перегрузку. Используйте специальную цепь для шлифовальной машины.
	Станок часто выключается.	Установите силу тока при полной нагрузке на двигатель, как указано на паспортной табличке двигателя. Если настройка усилителя выполнена правильно, вероятно, имеется незакрепленный электрический провод или неисправный компонент. Смотрите ниже.
	В здании сработал автоматический выключатель или перегорел предохранитель.	Убедитесь, что кромкошлифовальная машина подключена к цепи нужного размера. Если размер цепи правильный, возможно, имеется незакрепленный электрический провод.
	Ослабленные электрические соединения.	Проверьте все электрические соединения на кромкошлифовальной машине, включая соединения с двигателем, на герметичность каждого из них. Обратите внимание на любые признаки образования электрической дуги, которые являются верным признаком неплотного соединения или перегрузки цепи.
Неисправность стартера двигателя.	Если у вас есть доступ к вольтметру, вы можете отличить неисправность стартера от неисправности двигателя, во-первых, проверив правильность входного напряжения, а во-вторых, проверив правильность напряжения между стартером и двигателем. Если входное напряжение неправильное, у вас проблема с источником питания. Если напряжение между стартером и двигателем неправильное, у вас неисправность стартера. Если напряжение между стартером и двигателем правильное, у вас неисправность двигателя.	

Проблема	Вероятная причина	Решение
	Отказ двигателя.	При подозрении на неисправность электродвигателя у вас есть два варианта: обратиться к квалифицированному электрику для проверки работоспособности двигателя или снять двигатель и отвезти его в квалифицированную мастерскую по ремонту электродвигателей для проверки.
	Неисправность подключения устройства.	Убедитесь, что все электрические соединения выполнены правильно и надежно затянуты. Электрические соединения, отличные от двигателя, предварительно собраны и протестированы на заводе-изготовителе. Поэтому следует проверить соединения двигателя на предмет наличия ошибок с наибольшей вероятностью. Если проблемы не устраняются, дважды проверьте заводскую проводку.
	Неисправность переключателя включения/выключения.	Если неисправность выключателя вызывает подозрение, у вас есть два варианта: обратиться к квалифицированному электрику для проверки работоспособности выключателя или приобрести новый выключатель и установить, была ли проблема в этом при замене.
Шлифовальная лента не справляется со своей задачей.	Удлинитель слишком легкий или слишком длинный.	Используйте удлинитель соответствующего размера.
Шлифовальная лента не справляется со своей задачей.	Низкое (входящее) напряжение.	Обратитесь к квалифицированному электрику.
	Чрезмерное усилие или высокое давление на заготовку.	Дайте шлифовальной ленте свободно двигаться, не прилагайте усилий.
Лента сбегает.	Барабан изношен.	Замените барабан.
	Лента натянута неравномерно.	Замените ленту.
Лента соскальзывает или глохнет при приложении давления.	Недостаточное натяжение шлифовальной ленты.	Убедитесь, что рычаг опущен до упора.
Чрезмерный износ шлифовальной ленты.	При шлифовании используется слишком большое давление.	Уменьшите давление.
	Лента используется не на всю ширину.	Работайте по ленте во всю ширину.
Машина сильно вибрирует.	Неправильный монтаж двигателя.	Проверьте и отрегулируйте крепление.

Проблема	Вероятная причина	Решение
	Пружина на натяжном механизме ослабла или сломана.	Замените пружину на новую.
	Барабан болтается.	Затяните винт крышки двигателя.
	Плохая или сломанная шлифовальная лента.	Замените шлифовальную ленту.
Следы шлифования на обрабатываемой детали.	Шлифовальная лента слишком грубая для требуемой отделки.	Используйте правильную зернистость. Более крупная крупа используется для удаления остатков, а более мелкая - для финишной обработки.
	Заготовку отшлифовать по всей поверхности.	При шлифовании поверхности используйте очень тонкую шлифовальную ленту, затем обработайте вручную, работая в направлении зернистости.
Шлифовальные зерна быстро стираются с ленты.	Шлифовальная лента утратила свои первоначальные свойства.	Не храните шлифовальные ленты в местах с повышенной сухостью или высокой температурой. Не складывайте шлифовальные ленты.
Шлифовальная лента становится глянцевой. (Засаливание и пригары ленты)	Шлифовка окрашенной поверхности.	Используйте зернистую/кремневую ленту.
	Древесина влажная или клейкая.	Нет решения.. Используйте другую древесину.
Заготовка подгорает.	Неправильная поверхность шлифовальной ленты.	Для удаления остатков используйте более крупную зернистость.
	Слишком большое давление подачи.	Никогда не вдавливайте заготовку в шлифовальную плиту. Приложите достаточное усилие и позвольте шлифовальной ленте выполнить всю работу.
Шлифовальная лента быстро прогорает или засоряется при шлифовании по толщине.	Чрезмерный съем.	Отрегулируйте легкое шлифование и повторите несколько раз.
Заготовку выбивает из рук.	Нет опоры для заготовки.	Используйте торцевой упор на столе.
Шлифовальная лента порвалась на стыке.	Лента движется в неправильном направлении.	Ориентируйтесь по стрелкам, нанесенным на шлифовальную ленту, в соответствии с направлением вращения барабанов. Шлифовальная лента должна перемещаться слева направо, если смотреть спереди машины.

Проблема	Вероятная причина	Решение
Отшлифованный край не является квадратным.	Результат шлифования от руки.	Если требуется, чтобы кромка была квадратной, всегда держите заготовку на столе ровно. Используйте торцовочный калибр.
	Смещен угол наклона шлифовальной ленты.	Проверьте угол наклона ленты относительно стола с помощью угольника или механического транспортира. Он должен составлять 90 градусов. При необходимости отрегулируйте угол наклона ленты.

10. Доступные аксессуары

Различные аксессуары представлены в прайс-листе JET.

Дополнительные аксессуары – на веб-сайте JET <https://www.jettools.ru/> или в каталоге.

11. Защита окружающей среды

Берегите окружающую среду.

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые можно утилизировать. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.



Этот символ указывает на отдельный сбор платы за электрическое и электронное оборудование, который требуется в соответствии с Директивой WEEE (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Европейского союза.

