



JCOM-400T

Абразивно-отрезной станок

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации



Компания JPW (Tool) AG, ул. Аскерштрассе 45, CH-8610 Устер, Швейцария

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

Made in China / Сделано в Китае

50006101T

Декабрь-2020

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Абразивно-отрезной станок по металлу

Модель JCOM-400T

Артикул: 50006101T

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Аскерштрассе 45, CH-8610 Устер, Швейцария

Декларация о соответствии требованиям технического регламента Евразийского экономического союза (технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

Инструкция по эксплуатации дискового отрезного станка JCOM 400

Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок серии **JET**. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала абразивно-отрезной станок мод. **JCOM 400** 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. Абразивно-отрезной станок предназначен для отрезки стальных труб, специального профиля, чугунных труб в строительстве, отделке, производстве станков и других отраслях промышленности. Угловой листовой профиль, швеллер, плоский профиль и другие профили сначала следует отрезать от пробного образца в качестве проверки. Благодаря абразивному диску эта модель отрезного станка отличается способностью отрезать заготовки из закаленной стали и стали с высокой вязкостью.

Содержание

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	3
2. БЕЗОПАСНОСТЬ	4
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ СТАНКА	6
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
6. РАБОТА НА ОТРЕЗНОМ СТАНКЕ	7
7. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	7
8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	8

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 2 года гарантии в соответствии с нижеперечисленными гарантийными обязательствами:

Гарантийный срок 2 (два) года со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.

Гарантийный, а также негарантийный 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 стертym 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

2.1 Предписания оператору

Станок сконструирован для распиливания обрабатываемых резанием металлов и пластмасс.

Обработка других материалов является недопустимой и может производиться в особых случаях после консультации с производителем станка.

Запрещается обрабатывать магний – высокая опасность возгорания!

Надлежащее применение включает в себя также соблюдение предписаний по эксплуатации и техническому обслуживанию, указанных в инструкции. Станок разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях. Необходимо соблюдать установленный законом возраст.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

При работе на станке все защитные приспособления и крышки должны быть установлены на своих местах.

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

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как ненадлежащее применение, и производитель не несет ответственности за повреждения, произошедшие в результате этого. Ответственность в этом случае несет только пользователь.

2.2 Общие указания по технике безопасности

Металлообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении

представляют опасность. Поэтому необходимо соблюдать общепринятые технические правила работы и нижеследующие указания.

Прочитайте и уясните инструкцию по эксплуатации полностью, прежде чем начнете монтаж станка или работу на нем. Храните инструкцию по эксплуатации рядом со станком, защищая ее от грязи и влаги, передавайте ее новому владельцу станка. В станке не разрешается проводить какие-либо изменения.

Ежедневно перед включением станка проверяйте его состояние и наличие защитных приспособлений.

Обнаружив неисправности, не приступайте к работе, обезопасьте станок, отключив его от сети.

Работайте только в плотно прилегающей одежде, длинные волосы уберите под головной убор.

Перед началом работы на станке снимите платки, кольца, часы, украшения и закатайте рукава выше локтей.

Носите защитную обувь, ни в коем случае не надевайте прогулочную обувь или сандалии.

Работайте только в разрешенной рабочей одежде.

Не надевайте перчатки при работе на станке.

Для безопасного обращения с пильным диском используйте рабочие перчатки.

При распиливании круглых заготовок предотвратите их прокручивание.

При работе с неудобными заготовками используйте специальные приспособления для удлинения стола и дополнительные опоры.

Запрещается удерживать заготовку только руками – она должна быть надежно закреплена в тисках.

Запрещается отрезка слишком малых заготовок.

По причинам безопасности для работы на станке требуется обе руки, запрещается работать на станке, установленном на лестнице.

Удаляйте стружку и заклинившие заготовки только после выключения двигателя и полной остановки станка.

Установите станок так, чтобы было достаточно места для безопасной работы и закрепления заготовок.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок спроектирован для работы в закрытых помещениях и должен быть

устойчиво установлен на твердом и выровненном полу.

Убедитесь, что сетевой кабель не мешает рабочему процессу и об него никто не споткнется.

Поддерживайте чистоту на полу возле станка, сразу убирайте мусор, масло или смазку.

Будьте внимательны и сконцентрированы! Серьезно относитесь к работе.

Соблюдайте чувство меры.

Не работайте на станке, если вы устали.

Никогда не работайте на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Учтите, что медикаменты могут изменить ваше поведение.

Не допускайте близко к станку детей и посторонних лиц.

Не помещайте руки внутрь станка, когда он работает или не полностью остановился.

Никогда не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Не используйте станок вблизи мест хранения горючих жидкостей или газов.

Изучите возможность сообщить о пожаре и научитесь борьбе с ним, например, с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не используйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Соблюдайте минимальные и максимальные размеры заготовок.

Удаляйте стружку и обрезки заготовок только после полной остановки станка.

Запрещается работать без защитных приспособлений - большой риск получения травмы!

Работы по подключению и ремонту электрического оснащения станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Немедленно заменяйте поврежденный или изношенный сетевой кабель.

Работы по наладке и техническому обслуживанию станка производить только при отключенном сетевом штекере.

Позаботьтесь о том, чтобы выбор пильных дисков производился с учетом обрабатываемого материала и профиля заготовки.

Немедленно заменяйте поврежденные пильные диски.

Запрещается использовать станок, если выключатель Вкл./Выкл. (ON/OFF) не включает и не выключает станок.

2.3 Прочие опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:
Опасность повреждения двигающимся полотном пилы в рабочей зоне.
Опасность от разлома полотна пилы.
Опасность из-за разлетающейся стружки и частей заготовок.
Опасность из-за шума и летящей стружки.
Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и наушники.
Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке кабеля.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение 400 В
Макс. диаметр отрезаемой заготовки:
сплошной металл 90°, мм 40
труба 90°, мм 125
Угол поворота 0°-45°
Размеры отрезного
круга, мм Ø 400 x 3,2 x 32
Частота вращения шпинделя, об/мин ... 3380
Мощность двигателя, кВт 3
Длина, мм 550
Ширина, мм 320
Высота, мм 350
Масса, кг 56
Длина в упаковке, см 71
Ширина в упаковке, см 61,5
Высота в упаковке, см 43,5
Масса в упаковке, кг 58

*Примечание: Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.
Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Модель	Количество
Абразивно-отрезной станок		1
Инструкция		1

В технических характеристиках станка указаны предельные значения зон обработки, для оптимального подбора оборудования и увеличения сроков эксплуатации выбирайте станки с запасом. Станок предназначен для эксплуатации в закрытых помещениях с температурой от 10 до 35°C и относительной влажностью не более 80%.
Во избежание преждевременного выхода электродвигателя станка из строя и увеличения ресурса его работы необходимо: регулярно очищать электродвигатель от стружки и пыли; контролировать надежность контактов присоединенных силовых кабелей; контролировать соответствие сечения силового или удлинительного кабеля. Обслуживающий персонал должен иметь соответствующий допуск на эксплуатацию и проведение работ на оборудовании оснащенного электродвигателем напряжением питания 400В, 50Гц.

4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ СТАНКА

- Во время транспортировки отрезной станок должен перевозиться строго в соответствии со значками на упаковке. Не катите и не ударяйте станок.
- Абразивно-отрезной станок должен храниться в сухом, чистом и вентилируемом помещении, вдали от хлора и других агрессивных веществ. Запрещено хранить станок рядом с химическими веществами, которые могут вызвать повреждение изоляции станка.
- На складе не должно быть высокой влажности и низких температур, чтобы избежать повреждения изоляционных материалов, что поведет за собой поломку двигателя.

6. РАБОТА НА ОТРЕЗНОМ СТАНКЕ

Приступайте к работе на станке только после полного ознакомления с указаниями по технике безопасности.

Перед эксплуатацией убедитесь, что станок находится в исправном состоянии и соответствует техническим требованиям по технике безопасности.

Вставьте длинную ручку в отверстие, закрепив ее болтами и проверьте, находятся ли выключатели и кабели в исправном состоянии.

Включите питание, проверьте работу отрезного станка в холостую. Станок должен работать без посторонней вибрации и шума, а направление вращения шпинделя

должно быть таким же, как указано на наклейке.

После испытания станка без нагрузки установите абразивный диск, закрепите его и снова запустите станок, чтобы проверить, правильно ли установлен станок и не возникнет ли вибрация, вызванная статическим дисбалансом.

Заготовка должна быть плотно зажата. Не должно быть каких-либо ослабленных соединений.

Во время работы при возникновении ненормального шума или вибрации немедленно прекратите работу. Найдите причину и устраните проблему, а затем продолжите использовать станок.

После завершения работы на станке немедленно отключите электропитание.

7. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Метод устранения
Двигатель не запускается после включения питания	Нет напряжения сети Вилка отсоединилась от розетки Неисправность выключателя Отсоединен шнур питания Поврежден статор	Проверьте и исправьте характеристики питания Проверьте вилки и розетки Смените выключатель Проверьте и исправьте шнур питания Проверьте и исправьте статор
Недостаточная изоляция двигателя и утечка питания	1. Станок или двигатель влажные 2. Отсоединен заземляющий провод 3. Повреждена линия подачи питания двигателя 4. Ослаблена гайка в распределительной коробке или медная проволока касается корпуса 5. Поврежден статор	1. Высушите целиком станок и двигатель 2. Подсоедините заземляющий провод 3. Замените или почините кабель питания 4. Откройте распределительную коробку двигателя, чтобы проверить все соединения 5. Замените или почините статор
Низкая скорость отрезного станка	1. Падение напряжения в источнике питания 2. Применение слишком большой силы во время операции 3. Трехфазный двигатель работает без трех фаз 5. Проскальзывает клиновой ремень 6. Небольшой зазор между статором и ротором, что приводит к скольжению	1. Немедленно прекратите работу, подождите, пока напряжение не станет нормальным 2. Сразу поднимите абразивный диск и продолжайте работу с надлежащей силой 3. Проверьте электропитание, кабели и двигатель 4. Проверьте двигатель 5. Замените клиновой ремень или отрегулируйте межцентровое расстояние шкивов, чтобы увеличить натяжение 6. Замените или исправьте ротор
Громкий шум и посторонняя	1. Абразивный диск не отбалансирован или	1. Замените абразивный диск или переустановите его

вибрация	установлен неправильно 2. Посторонние предметы в двигателе 3. Ослаблено крепление 4. Деформирован защитный кожух шкива и клинового ремня 5. Посторонний шум двигателя. Повреждена обмотка. Внутри вала имеются посторонние предметы, а вал и ротор работают без трех фаз.	правильно. 2. Очистите или замените вал 3. Затяните крепежные детали 4. Проверьте двигатель
Отрезной диск вращается в неправильном направлении	Повреждена обмотка или конденсатор однофазного отрезного станка	1. Поменяйте местами произвольные два кабеля из трех кабелей питания 2. Проверьте двигатель

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

