

# JET

**JSG-64**

Тарельчато-ленточный шлифовальный станок

**GB**  
Operating Instructions

**D**  
Gebrauchsanleitung

**F**  
Mode d'emploi

**RUS** ✓  
Инструкция по  
эксплуатации



Walter Meier AG  
WMH Tool Group AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach  
Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach  
Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fälladen  
www.jettools.com; info@jettools.com  
Tel. +41 (0) 44 806 47 48  
Fax +41 (0) 44 806 47 58

Фирма-импортер ООО «ИТА-СПб»  
Санкт-Петербург, Складской проезд, д. 4а, тел.: +7 (812) 334-33-28  
Московский офис ООО «ИТА-СПб»  
Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83  
[www.jettools.ru](http://www.jettools.ru)  
info@jettools.ru

## Гарантийные обязательства JET

Гарантийный срок 2 (два) года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

### 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 3x1,5мм<sup>2</sup> (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм<sup>2</sup>).

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!

### 2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Абразивная лента
2. Шлифовальный круг для бокового диска
3. Шлифовальный стол
4. Упор для шлифования под углом.
5. Инструмент для монтажа
6. Инструкция по эксплуатации
7. Список деталей.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Потребляемая мощность	0, 4 кВт
Частота вращения шлифовального диска	1800 об/мин
Диаметр шлифовального диска	152 мм
Диапазон наклона стола	0-45°
Размеры стола	177 x 137 мм
Шлифовальная лента	100 x 914 мм
Скорость шлифовальной ленты	5,8 м/сек
Вытяжной штуцер	Ø 55 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	525 x 330 x 390 мм
Масса	19 кг

**\*Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания Walter Meier AG 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 станок 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 станка по назначению включает в себя также соблюдение указанных в инструкции производителем эксплуатационных требований и требований по техобслуживанию.

Станок 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 общепринятые 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 определённую опасность. Поэтому для их надёжной 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 перестраивать 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.

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 пытайтесь 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 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.

#### **РАСПАКОВКА**

См. рисунок 1.

Проверить наличие повреждений изделия, которые могли произойти при транспортировке. При обнаружении повреждения, необходимо направить претензию компании-перевозчику. Провести проверку комплектности. Следует незамедлительно сообщить продавцу об отсутствующих компонентах.

Станок поставляется в собранном виде. Дополнительные компоненты, которые требуется прикрепить к шлифовальному станку, должны быть расположены и учтены перед проведением сборки.

А Тарельчато-ленточный шлифовальный станок;

В Угловой упор в сборе;

С Задний упор;

D Стол;

E Штифт;

F Рукоятка с шайбой.

На рисунке не показаны следующие компоненты:

Шлифовальный диск, рукоятка (2), ножка (4), установочный кронштейн (4), болт с внутренним шестигранником М6 х 16 (2), болт с шестигранной головкой М6 х 16 (4), стопорная шайба М6 (2), плоская шайба М6 (6), шестигранная гайка М6 (4), шестигранный ключ 3 и 5мм и гаечный ключ 13 мм.

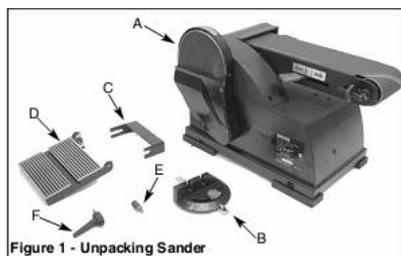


рис. 1

## СБОРКА

См. рисунок 2

### **ВНИМАНИЕ!**

Запрещается собирать оборудование при отсутствии некоторых компонентов. Для замены компонентов следует использовать данное руководство по эксплуатации.

### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Запрещается эксплуатировать станок до завершения полной сборки. Запрещается эксплуатировать станок прежде, чем настоящее руководство по эксплуатации будет полностью прочитано и понято.

## **НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ**

При сборке или регулировке ленты или круга шлифовально-ленточного станка потребуются следующие инструменты:

- гаечный ключ 13 мм;
- шестигранные ключи 3 и 5 мм;
- Поверочный угольник;
- Крестообразная отвертка.

## **Сборка шлифовально-ленточного станка**

См. рисунки 2-3

Выбрать подходящее место для размещения шлифовально-ленточного станка. Она должна быть установлена в месте с достаточным освещением и подачей необходимого Эл. питания.

Для установки станка:

- Его необходимо закрепить болтами к жесткой и ровной поверхности;
- Обеспечить достаточное пространство для перемещения обрабатываемого элемента. Необходимо также обеспечить достаточное пространство для того, чтобы ни оператор, ни стоящие рядом лица не находились на одной линии с обрабатываемой деталью при эксплуатации данного станка. Требуется организовать пространство таким образом, чтобы можно было расположить ленту на станке по горизонтали.
- Вставить ножку в каждом углу основания шлифовально-ленточного станка;
- Шлифовально-ленточный станок может быть установлена на рабочем месте оператора или стеллаже для инструментов (см. Рекомендуемые приспособления) посредством болтов, стопорных шайб, шестигранных гаек и установочных кронштейнов;

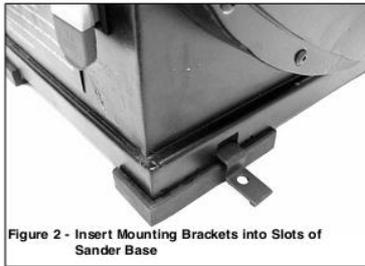


Рис. 2- Вставить установочные кронштейны в разъемы в основании шлифовального станка

- На рисунке 3 показаны размеры основания, крепежные отверстия и пространство, необходимое для размещения конструкции стола и конструкции ленты в горизонтальном положении;

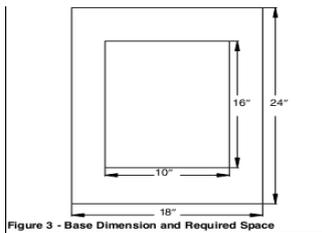


Рис. 3- Размеры основания и необходимое пространство

### КРЕПЛЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

См. рисунок 4

- Снять крышку круга, ослабив и сняв четыре винта;
- Удалить защитную плёнку с задней стороны шлифовального круга;
- Произвести центровку шлифовального круга на алюминиевом диске, сильно и равномерно надавить на него;
- Заново установить крышку круга.



Рисунок 4 – Снять крышку и прикрепить шлифовальный круг

### КРЕПЛЕНИЕ СТОЛА

См. рисунки 5 и 6.

Стол, входящий в комплект поставки, используется как с кругом, так и с лентой. Для использования стола с кругом:

- Расположить стол на защитном ограждении круга и прикрепить с помощью ручек;
- Завинтить стопорную рукоятку, проходящую через круг, к защитному ограждению;
- Используя Поверочный угольник, установить стол перпендикулярно кругу и закрепить его в данном положении. При необходимости установить указатель на 0°.



Рис. 5- Использование стола с кругом

Для использования стола с ленточным узлом необходимо:

- Привернуть фиксатор к корпусу ленточного механизма;
- Расположить стол над фиксатором и держателем. Закрепить стол с помощью двух ручек.
- Привинтить стопорную рукоятку, проходящую через стол, к держателю.
- Используя Поверочный угольник с линейкой, установите стол перпендикулярно ленте и закрепить его в данном положении. При необходимости установить указатель на 0°.

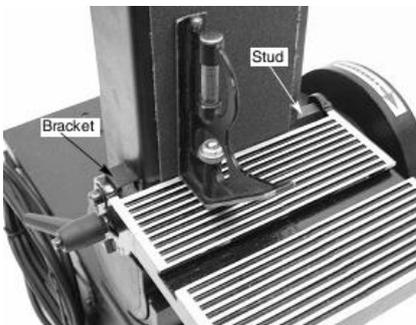


Рис. 6– Использование стола с ленточным узлом

## УСТАНОВКА

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Запрещается подключать шлифовально-ленточный станок к источнику Эл. питания до завершения сборки.

Эл. двигатель разработан для эксплуатации с указанным на табличке напряжением и частотой. Допустимы нагрузки при отклонении напряжения не более чем на 10% от указанного значения. Запуск станка при напряжении, выходящем за установленные пределы, может привести к перегреву и возгоранию Эл. двигателя. При высоких нагрузках необходимо, чтобы напряжение на клеммах двигателя было меньше, чем напряжение, указанное на заводской табличке с паспортными данными.

### ЭКСПЛУАТАЦИЯ

См. рисунок 7.

### ОПИСАНИЕ

Лента и круг используются для шлифования, снятия заусенцев, заострения и затираания больших обрабатываемых элементов из древесины и пластика. Корпус ленты можно повернуть из вертикальной позиции в горизонтальную для шлифования большого прямого обрабатываемого элемента. Направляющий барабан позволяет осуществлять шлифовку контурных форм и покрытий поверхностей. Круг может быть использован для шлифования или снятия заусенцев с поверхностей. Шлифовально-ленточный станок имеет 50 мм отверстие штуцера, через которое удаляется пыль, как с ленты, так и с круга.

Регулируемый угловой упор используется на рабочем столе для перемещения детали - обрабатываемого элемента под необходимым углом во время шлифования. Задний упор входит в комплект поставки станка для шлифования длинных деталей на ленте.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- В любое время при регулировке или замене любых шлифовальных расходных инструментов устанавливать выключатель в положение «OFF» (ВЫКЛ) и вынимать штепсельную вилку из розетки;
- Пере проверять рукоятку и болты стола. Они должны быть прочно затянуты;
- Убедиться в том, что все защитные приспособления правильно установлены и прочно закреплены;
- Убедиться в том, что все движущиеся элементы свободно перемещаются и не имеют каких-либо препятствий;
- Убедиться в том, что все крепежные элементы прочно затянуты и не имеют вибрирующего свободного хода;
- При отключенном источнике электропитания провести проверку вручную на предмет препятствий и произвести соответствующие регулировки, если необходимо;
- Всегда используйте средства для защиты глаз и лица;
- Убедиться в том, что шлифовальная лента имеет правильное направление вращения. Правильное расположение обеспечивает оптимальную производительность;
- После установки выключателя в положение «ON» (ВКЛ) всегда дожидайтесь полного набора скорости, перед тем как начать шлифование или зачистку;
- Убедиться в том, что круг вращается против часовой стрелки. Шлифовальная лента должна двигаться вниз;
- Избегайте отдачи при шлифовании, соблюдая направление стрелок-указателей;
- Не прикасайтесь руками к шлифовальной ленте, кругу и всем движущимся компонентам;
- Для достижения оптимальной производительности не тормозите двигатель и не уменьшайте скорость. Не давите на обрабатываемый элемент во время шлифования;
- Всегда поддерживайте обрабатываемый элемент на столе или задним упором при шлифовании лентой или на столе при шлифовании кругом;
- Никогда резко не подталкивайте заостренный конец обрабатываемого элемента к ленте или кругу. Шлифовальная ткань может порваться;
- Замените шлифовальные элементы, когда они испачканы (засалены) или изношены.

## ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

См. рисунок 7

Выключатель расположен в верхней передней правой части основания. Для включения следует переместить выключатель в верхнее положение. Для выключения следует опустить выключатель в нижнее положение.

Шлифовально-ленточный станок может быть защищен от несанкционированного использования посредством блокировки выключателя. Для блокировки необходимо:

- Переместить выключатель в положение «OFF» (ВЫКЛ) и отсоединить шлифовально-ленточный станок от источника электропитания;
- Вытащите кнопку. Выключатель не может быть перемещен в положение «ON» (ВКЛ), если данная кнопка снята;

**ПРИМЕЧАНИЕ!** Если кнопка будет снята, когда выключатель находится в положении «ON» (ВКЛ), выключатель можно будет отключить, но затем нельзя будет снова включить.

Для установки кнопки на место следует вставить ее в разъем на выключателе до тех пор, пока она не защелкнется.



Figure 9 – Locking Switch in OFF Position

Рисунок 7 – блокировка выключателя в положении «OFF» (ВЫКЛ)

## РЕГУЛИРОВКА ХОДА ЛЕНТЫ

См. рисунок 8

- Для проверки хода следует быстро включить и выключить кнопку. Лента должна находиться по центру на направляющем и приводном барабанах. Следует регулировать гайку хода по мере необходимости для размещения ленты по центру барабанов;
- Если лента смещается влево, необходимо повернуть гайку хода вправо. В противном случае, повернуть гайку хода влево.



Рис. 8-Регулировка хода ленты

- Быстро включить и затем выключить станок. Если лента сместится в одну сторону, продолжать регулировать гайку хода по мере необходимости для размещения ленты по центру барабанов.

## РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЛЕНТОЧНОГО МЕХАНИЗМА

См. рисунок 9

Ленточный механизм может быть переведен из вертикального положения в горизонтальное, или расположен под любым углом между данными положениями.

- Ослабить болт с внутренним шестигранником, который ввинчен в кронштейн шарнира;
- Наклонить конструкцию в требуемое положение. Закрепить положение ленточного механизма, затянув болт с внутренним шестигранником в кронштейне шарнира.;
- Регулируемые жесткие упоры предусмотрены, как для горизонтального, так и для вертикального положений.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Горизонтальный ограничительный упор размещен в верхней точке основания, а вертикальный ограничительный упор – под крышкой ленты.



Figure 11 - Loosen Bolt to Tilt Self Assembly

Рис. 9- Ослабить болт для наклона ленточно-шлифовального узла.

## РЕГУЛИРУЕМЫЙ УГОЛ СТОЛА

См. рисунок 10

- Стол используется для установки обрабатываемого элемента при шлифовании лентой, когда ленточная конструкция находится в вертикальном положении;
- Для регулировки угла стола следует ослабить рукоятку, наклонить стол в требуемое положение и затем закрепить его при помощи рукоятки.



Figure 12 - Table Tilts Down 45°

Рис. 10- Стол наклонен вниз на 45°

## ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТОЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЗАДНЕГО УПОРА

См. рисунок 11

Задний упор удерживает обрабатываемый элемент при шлифовании лентой, когда ленточный механизм находится в горизонтальном положении.

- Снять стол и фиксатор с ленточного механизма;
- Перевести ленточный механизм из вертикального положения в горизонтальное и закрепить;
- Установить задний упор на ленточный механизм, используя два болта;
- Направляющий барабан может быть использован в качестве контактного барабана с шлифовальной поверхностью.

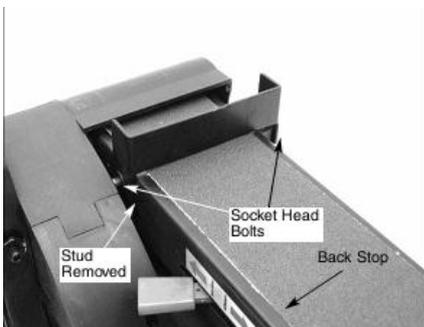


Figure 13 - Attaching the Back Stop

Рисунок 11 – Крепление заднего упора

## **ШЛИФОВАНИЕ АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТОЙ**

- Полирование ровных поверхностей: прочно удерживая обрабатываемый элемент; держать пальцы на безопасном расстоянии от абразивной ленты;
- Использовать стол для размещения и закрепления обрабатываемого элемента. Разместить обрабатываемый элемент таким образом, чтобы край прилегал к столу, и перемещать его равномерно по абразивной ленте;
- Полирование длинных частей: использовать ленту в горизонтальном положении с задним упором. Давить с силой, достаточной только для того, чтобы позволить абразивной ленте шлифовать материал;
- Использовать задний упор для размещения и закрепления шлифуемого элемента. Расположить обрабатываемый элемент таким образом, чтобы край прилегал к заднему упору, и перемещать равномерно по абразивной ленте. Шлифование очень тонких поверхностей требует особого внимания.
- Шлифование изогнутых краев: шлифовать внешние края следует на ровной части абразивной ленты. Шлифовать внутренние края следует на направляющем барабане абразивной ленты;
- Шлифование торцов: наиболее удобно шлифовать края длинных обрабатываемых элементов при помощи абразивной ленты в вертикальном положении. Расположить стол на стороне ленты шлифовально-ленточного станка. Равномерно перемещать обрабатываемый элемент по абразивной ленте. Для точности следует использовать угловой упор. Для скошенных обрабатываемых элементов можно наклонять стол.

## **ШЛИФОВАНИЕ АБРАЗИВНЫМ КРУГОМ**

- Шлифование абразивным кругом хорошо подходит для обработки небольших ровных поверхностей и выпуклых краев;
- Перемещать обрабатываемый элемент по нижней стороне (влево) абразивного диска. Прочно удерживать обрабатываемый элемент обеими руками. Держать руки на безопасном расстоянии от абразивного круга;
- Абразивный круг вращается с максимальной скоростью и удаляет большее количество материала со стороны внешней кромки;
- Для точности следует использовать угловой упор.

## **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УГЛОВОГО УПОРА**

См. рисунок 12

- Использовать угловой упор для крепления обрабатываемого элемента и обеспечения правильного угла во время шлифования;
- Использовать комбинированный угольник для установки углового упора на ленте (круге). Указатель должен быть на нулевой отметке. При необходимости следует ослабить винт переместить указатель;
- После установки углового упора на ленте (круге) установить требуемый угол посредством перемещения шкалы углового упора и ее фиксирования на месте при помощи гайки.

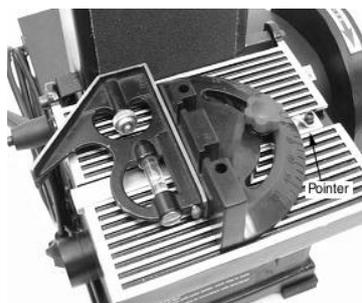


Рисунок 12-Установка углового упора

## ЗАМЕНА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

См. рисунок 13

- Шлифовальная лента подлежит замене, когда она изношена, порвана или засалена;
- Снять конструкцию стола;
- Снять указатель, затем подвинуть крышку вверх и вынуть из дефлектора пыли;
- Ослабить натяжение ленты, перемещая натяжной рычаг в направлении направляющего барабана. Сдвинуть старую ленту с приводного и направляющего барабанов.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** На внутренней стороне ленты может иметься стрелка. Данная стрелка должна указывать направление движения ленты для предотвращения разрыва ленты в месте склейки.

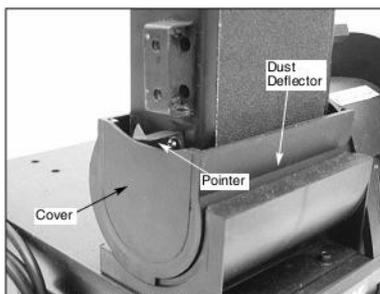


Рисунок 13- Замена ленты

Протянуть новую ленту через приводной и направляющий барабаны. Расположить ленту по центру барабанов.

- Доступны дополнительные абразивные ленты (см. «Рекомендуемые принадлежности»)
- Повернуть натяжной рычаг в направлении приводного барабана для натяжения ленты;
- Проверить ход ленты. См. «Регулировка хода ленты»
- Произвести сбор компонентов в обратном порядке.

## ЗАМЕНА АБРАЗИВНОГО КРУГА

См. рисунок 14

- Снять стол;
- Снять крышку круга, ослабив и вынув четыре винта.

Снять старый круг с алюминиевого диска. Снимать алюминиевый диск необязательно.

- При необходимости почистить алюминиевый диск. Выбрать нужный абразивный круг и прикрепить его к алюминиевому диску;
- Доступны дополнительные абразивные круги (См. «принадлежности»)
- Снять крышку круга.

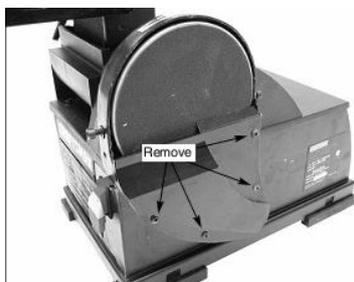


Figure 16 - Removing Disc Cover to Replace Disc

Рисунок 14- Снятие крышки для замены круга

## **техническое ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Необходимо убедиться в том, что устройство отключено от источника электропитания перед началом проведения обслуживания или замены любых компонентов.

### **ЧИСТКА**

Требуется содержать станок и мастерскую в чистоте. Не допускать накопления шлифовальной пыли на поверхности инструмента. Поддерживать чистоту барабанов. Грязь на барабанах может привести к плохому ходу и скольжению ленты. Следует периодически опустошать пылесборник.

Необходимо удостовериться, что Эл. двигатель содержится в чистоте и часто чистится пылесосом для удаления пыли.

Следует использовать мыло и воду для чистки окрашенных компонентов, резиновых компонентов и защитных приспособлений из пластика.

### **СМАЗКА**

Шариковые подшипники с защитными шайбами смазываются на заводе-изготовителе на весь срок службы. Они не требуют дальнейшей смазки.

- Когда кажется, что работа идет тяжело, тонкий слой воска, нанесенного на стол, облегчит проведение операций при шлифовании;
- Запрещается наносить воск на стол ленты. Лента может начать собирать воск и накапливать его на колесах, тем самым, приводя к проскальзыванию.

### **РЕМОНТ**

- Если силовой кабель изношен, порван или поврежден, его необходимо незамедлительно отправить в ремонт;
- Заменять изношенные абразивные компоненты по мере необходимости;
- Заменять все поврежденные или устанавливать недостающие компоненты. Для заказа компонентов следует использовать список деталей.

Любая попытка ремонта двигателя может привести к возникновению опасной ситуации, если ремонт не выполняется квалифицированным техническим специалистом.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	ВЕРОЯТНАЯ ПРИЧИНА (ПРИЧИНЫ)	ДЕЙСТВИЕ ПО ИСПРАВЛЕНИЮ
Двигатель не запускается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Низкое напряжение;</li> <li>2. Разомкнутое соединение в двигателе или неплотное соединения;</li> <li>3. Неисправный выключатель;</li> <li>4. Неисправный конденсатор;</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить наличие требуемого напряжения в силовом шнуре;</li> <li>2. Проверить все соединения выводов на двигателе на предмет ослабления или разомкнутого соединения;</li> <li>3. Заменить выключатель;</li> <li>4. Заменить конденсатор;</li> </ol>
Двигатель не запускается; выбиваются предохранители или срабатывают размыкатели цепи	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Короткое замыкание в сетевом шнуре или штепсельной вилке;</li> <li>2. Короткое замыкание в двигателе или ослабленные соединения;</li> <li>3. Неверно подобраны предохранители или размыкатели цепи для силовой линии;</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить шнур или штепсельную вилку на наличие поврежденной изоляции и замкнутых проводов;</li> <li>2. Проверить все соединения выводов на двигателе на предмет ослабления или замкнутых выводов или износа изоляции проводов;</li> <li>3. Установить соответствующие предохранители или размыкатели цепи;</li> </ol>
Двигатель не может набрать полную мощность (выходная мощность двигателя резко понижается наряду с понижением напряжения на клеммах двигателя)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Силовая линия перегружена лампами, приборами и другими двигателями;</li> <li>2. Используются провода недостаточного размера или цепь слишком длинная;</li> <li>3. Общая перегрузка производственных объектов компании-производителя электроэнергии;</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшить нагрузку на силовую линию;</li> <li>2. Увеличить размер проводов или уменьшить длину проводки;</li> <li>3. Запросить проведение проверки напряжения компанией-производителем электроэнергии;</li> </ol>
Двигатель перегревается	Двигатель перегружен	Уменьшить нагрузку на двигатель
Двигатель заедает (что приводит к выбиванию предохранителей или замыканию размыкателей цепи)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Короткое замыкание в двигателе или ослабленные соединения;</li> <li>2. Низкое напряжение;</li> <li>3. Неверно подобранные предохранители или размыкатели цепи в силовой линии;</li> <li>4. Двигатель перегружен;</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить соединения на двигателе на предмет ослабления, замыкания выводов, износа изоляции или выводных проводов;</li> <li>2. Устранить низкое напряжение в линии;</li> <li>3. Установить соответствующие предохранители или размыкатели цепи;</li> <li>4. Уменьшить нагрузку на двигатель;</li> </ol>
Работа машины замедляется при эксплуатации	Слишком сильное давление на обрабатываемый элемент	Уменьшить давление
Абразивная лента соскальзывает с верхнего колеса	Неверный ход	См. процедуру «Регулировка хода ленты»