

JET

DDS-225

DDS-237

Двухбарабанный шлифовально-калибровальный станок

Оригинал:
GB
Operating Instructions

Перевод:
D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: 1791290T
1000650T



JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

Fax +41 44 806 47 58

www.jettools.com



CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Dual Drum sander
Doppel-Zylinderschleifmaschine
double Ponceuse à cylindre

DDS225 / DDS237

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

Electromagnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt / Leiter Produkt-Mgmt./ Resp. de Gestions Produits
JPW (Tool) AG



2018-04-25 Jan Dätwyler, General Manager

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden,
Switzerland / Schweiz / Suisse

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция была составлена для владельцев и пользователей двухбарабанного шлифовально-калибровального станка **DDS-225/237** производства компании JET, чтобы обеспечить безопасность во время установки, работы и технического обслуживания станка. Пожалуйста, внимательно прочтите и уясните для себя информацию данной инструкции и прилагаемых документов. Для максимально продолжительной эксплуатации, высокой производительности станка, а также безопасной работы внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией и строго следуйте ее предписаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее применение
Общие указания по технике безопасности
Прочая опасность

3. Описание станка

Технические характеристики
Требования к заготовке
Уровень шума
Комплект поставки

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение к электросети
Подключение к системе отвода пыли
Запуск станка

5. Работа на станке

6. Настройка и регулировка

Установка шлифовальной ленты
Выбор шлифовальной ленты
Регулировка высоты заднего барабана
Чистка шлифовальных барабанов
Регулировка прижимных роликов
Регулировка стола подачи
Регулировка подающей ленты
Натяжение приводного ремня

7. Контроль и техническое обслуживание

8. Устранение неисправностей

9. Дополнительные принадлежности

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью мы заявляем, что данный продукт соответствует всем правилам*, указанным на стр. 2. При разработке были учтены стандарты**.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее применение

Станок предназначен для шлифования древесины и продуктов ее переработки. Обработка других материалов не допускается или может производиться только после консультации с производителем.

Станок не подходит для эксплуатации в условиях повышенной влажности.

Заготовка должна безопасно располагаться и подаваться в работу.

Надлежащее применение включает в себя также соблюдение предписаний по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данной инструкции.

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

Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

Используйте станок только в технически исправном состоянии.

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

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

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как ненадлежащее применение, и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только оператор.

2.2 Общие указания по технике безопасности

При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение общепринятых предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.

Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации.

Храните инструкцию по эксплуатации рядом со станком, защищая ее от грязи и влаги. При продаже станка передайте инструкцию новому владельцу.

В станке запрещается производить какие-либо изменения.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование и наличие защитных приспособлений. Необходимо сообщать об обнаруженных дефектах станка или защитных приспособлений и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников. В таких случаях не производите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отсоединения штекера от сети.

Во время работы на станке не носите свободную одежду, спрячьте длинные волосы.

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

Работайте в специальной защитной обуви, не надевайте повседневную или открытую обувь.

Всегда используйте соответствующие средства индивидуальной защиты:

- защитные очки
- защитные наушники
- защита от пыли



Не работайте в перчатках.



Не удаляйте стружку и обрезки заготовки до тех пор, пока станок полностью не остановится.

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

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть прочно установлен на твердой горизонтальной поверхности.

Убедитесь, что электрическая проводка не создает помех в процессе работы и об нее нельзя споткнуться. Позаботьтесь о том, чтобы пол вокруг станка был чистым, без скопления отбракованных заготовок, смазочных материалов и загрязнений.

Будьте бдительны, во время работы не отвлекайтесь.

Будьте разумны. Не работайте на станке, если чувствуете усталость.

Не работайте на станке под воздействием наркотических средств, алкоголя или медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.



Никогда не помещайте руки в станок, когда он работает или вращается по инерции.



Запрещается оставлять работающий станок без присмотра. Отключите станок перед тем, как покинуть рабочее место.

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

Не работайте на станке вблизи горючих жидкостей и газов. Проверьте наличие системы пожаротушения и оповещения о пожарной тревоге, например, место хранения и функционирование огнетушителя.

Не эксплуатируйте станок во влажной среде и не подвергайте воздействию дождя.

Древесная пыль и стружка могут представлять опасность.

Пыль, образующаяся при обработке некоторых тропических пород дерева, а также лиственных пород, таких как бук и дуб, является канцерогенным веществом.

Используйте подходящую вытяжную установку.

Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

Запрещается работать, если защитные ограждения не установлены на своих местах - серьезный риск получения травмы!

Никогда не помещайте руки в станок для того, чтобы направить или переместить заготовку.

При обработке на станке коротких заготовок используйте толкатель. Минимальный размер заготовки - 230 мм.

При обработке заготовки убедитесь, что она надежно закреплена на столе.

Необходимо соблюдать предписания о минимальных и максимальных размерах заготовки.

Запрещается обрабатывать на станке более двух заготовок одновременно.

Не вставляйте на станок.

Немедленно производите замену поврежденной или изношенной шлифовальной ленты.

Займите удобное для работы положение.

Всегда поддерживайте устойчивое положение тела.

Всегда поддерживайте устойчивое положение тела.

Работайте только хорошо заточенным инструментом.

Перед запуском станка всегда закрывайте защитный кожух.

Не удаляйте стружку и обрезки заготовки до тех пор, пока станок полностью не остановится.

Подключение и ремонт электрического оборудования станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.



Немедленно производите замену поврежденного или изношенного питающего провода.

Производите наладку и техническое обслуживание станка только при отключении его от источника питания.



2.3 Прочая опасность

Даже при использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться приведенные ниже опасности.

Вращающиеся шлифовальные барабаны могут стать причиной травмы!

Опасность отскока заготовки. При захвате заготовки вращающимся шлифовальными барабанами она может быть отброшена назад к оператору.

Опасность получения травмы от отлетающих заготовок или частей заготовок.

Древесная пыль и стружка могут представлять опасность.

Запрещается работать на станке, если шлифовальные ленты повреждены - серьезный риск получения травмы!

Опасность поражения электрическим током при неподходящих параметрах сети или поврежденном питающем проводе.

3. Описание станка

3.1 Технические характеристики

Модель: DDS-225:

Шлифовальные барабаны – два по (DxL) 157x635 мм

Частота вращения барабанов

1400 об/мин

Скорость шлифования 11,1 м/с

Ширина шлифовальной ленты

Скорость подачи 75 и 100 мм
2 и 3 м/мин
Конвейерный двигатель 0,18 кВт S1
Диаметр вытяжных штуцеров

2 x 100 мм
Производительность всасывания при скорости 20 м/с 2 x 560 м³/час

Габаритные размеры (ДхШхВ)
1090x1120x1090 мм

Вес 332 кг

Параметры сети 400 В

~3/нейтраль/заземление 50 Гц

Выходная мощность 3,8 кВт S1

Потребляемая мощность
5,7 кВт S6-40%

Ток 6 А

Удлинительный провод (H07RN-F):

4x1,5 мм²

Плавкий предохранитель 16А

DDS-237:

Шлифовальные барабаны –

два по (DxL) 157x940 мм

Частота вращения барабанов

1400 об/мин

Скорость шлифования 11,1 м/с

Ширина шлифовальной ленты

75 и 100 мм

Скорость подачи 2 и 3 м/мин

Конвейерный двигатель 0,18 кВт S1

Диаметр вытяжных штуцеров

2 x 100 мм

Производительность всасывания при скорости 20 м/с 2 x 560 м³/час

Габаритные размеры (ДхШхВ)

1090x1420x1090 мм

Вес 440 кг

Параметры сети

400 В~3/ нейтраль/заземление 50 Гц

Выходная мощность 7,35 кВт

S1

Потребляемая мощность

11,0 кВт S6-40%

Ток 9 А

Удлинительный провод (H07RN-F):

4x1,5 мм²

Плавкий предохранитель 16А

3.2 Требования к заготовке

Толщина заготовки 0,8 – 133 мм

Минимальная длина заготовки 230 мм

3.3 Уровень шума

Уровень звукового давления (по EN 11202):

Холостой ход 72,4 дБ (А)

В процессе работы 88,4 дБ (А)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Данная информация позволяет пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

3.4 Комплект поставки

Станок в упаковке

1 шлифовальная лента 100 мм с

зернистостью 80

1 шлифовальная лента 100 мм с

зернистостью 100

1 маховик

1 рукоятка переключения механизма

подачи

2 вытяжных штуцера 100 мм

Набор инструментов для сборки

Инструкция по эксплуатации

Перечень запасных частей

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Открутите винты, которые крепят станок к поддону, и используйте вилочный погрузчик или подъемник, чтобы снять станок с поддона. ЗАПРЕЩАЕТСЯ поднимать станок за барабаны или ролики, так как это может повредить их.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть прочно установлен на твердой горизонтальной поверхности.

При необходимости станок может быть прикреплен болтами.

4.2 Сборка

Если при распаковке обнаружены повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом поставщику. Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковку в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

Удалите антикоррозионную смазку с помощью слабого растворителя.

Сборка маховика

См. Рис. 1

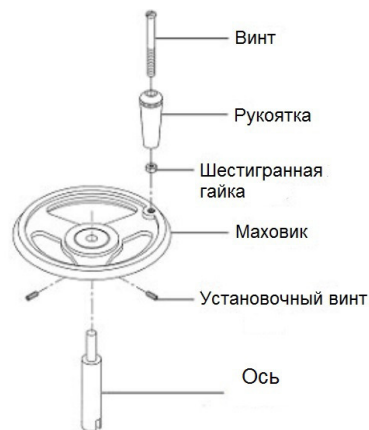


Рис. 1

Вытяжные штуцеры и их установка

Установите два вытяжных штуцера (А) на защитный кожух станка.

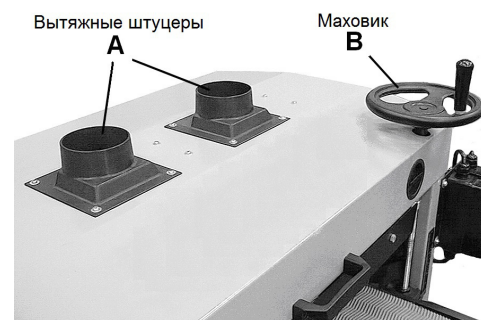


Рис. 2

Установка рукоятки переключения механизма подачи

Ввинтите рукоятку (С) во втулку механизма подачи (D)

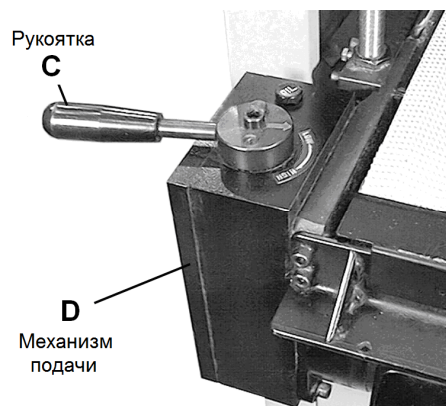


Рис. 3

Установка шлифовальной ленты

См. Раздел 6.1

4.3 Подключение к электросети

Главный питающий провод, а также удлинительные провода и штепсели должны соответствовать установленным требованиям.

Сетевое напряжение должно соответствовать требованиям на табличке станка.

В сети должен быть установлен плавкий предохранитель на 16 А.

Используйте только удлинительные провода с маркировкой H07RN-F.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Станок оснащен питающим проводом и штекером CEE Euro 16A.

Внимание:

- В первую очередь до запуска станка проверьте, свободно ли работают шлифовальные барабаны и установлены ли все защитные устройства.

- Если направление вращения не верно, фазовый преобразователь внутри штекера CEE Euro необходимо повернуть на 180°. (Для определения правильного направления вращения см. стрелку на станке).

4.4 Подключение системы отвода пыли

Перед началом работы станок должен быть подсоединен к соответствующей системе отвода пыли. Ее включение должно осуществляться автоматически при включении станка. Скорость всасывания через вытяжной штуцер 100 мм должна составлять 20 м/с.

Гибкие шланги должны быть изготовлены из невоспламеняющегося материала и подключены к системе заземления станка.

4.5 Запуск станка

Сначала включите главный выключатель (поворотный выключатель).

Станок запускается путем нажатия на зеленую кнопку. Красная кнопка на главном переключателе остановит станок.

Двигатель подачи и главный двигатель включаются и останавливаются одновременно.

В случае перегрузки станка двигатель автоматически выключается.

По прошествии примерно 10 минут охлаждения станок можно снова запустить.

Подача включается с помощью рукоятки переключения механизма подачи (С, Рис. 3).

Медленно (Позиция 1...2 м/мин)

Быстро (Позиция 2-3 м/мин)

Выключение подачи (Поз. 0).

Ручка регулировки высоты поднимает или опускает стол подачи до нужной глубины шлифования.

5. Работа на станке

Правильное рабочее положение:

Для подачи заготовки в станок встаньте, немного сместившись от центра станка в сторону стола подачи.

Обращение с заготовкой:

Поместите заготовку на стол подачи с лицевой стороны против направления вращения барабана.

Заготовка будет автоматически подаваться в станок.

Заготовку следует подавать более толстым концом вперед, вогнутой стороной вниз.

Не обрабатывайте сильно скрученные и изогнутые заготовки или заготовки, толщина которых сильно отличается по длине.

Не разрешается обрабатывать заготовки короче 230 мм.

Разрешается шлифовать одновременно не более двух заготовок. При этом их следует подводить к обоим концам барабана.

Разрешается одновременно обрабатывать несколько заготовок, только если они имеют одинаковую толщину. При разной толщине более тонкие заготовки не прижимаются роликами и проскальзывают по столу подачи.

Поддерживайте длинные заготовки с помощью роликовых опор.

Порядок работы:

1. Установите глубину шлифования.
2. Запустите шлифовальные барабаны.

3. Включите подачу (позиция 1 или 2).

4. Включите систему отвода пыли.

5. Введите заготовку.

Выключите станок, если не собираетесь производить дальнейшее шлифование.

Общее предупреждение:

Всегда выдерживайте безопасное расстояние от шлифовального барабана.

Не располагайте пальцы вблизи места захода заготовки на корпусе или столе подачи.

Указания по работе:

Начинайте обработку с грубой шлифовальной ленты и постепенно заменяйте ее лентой с более мелким зерном (см. раздел 6.2).

Применение шлифовальной ленты со слишком мелким зерном может привести к воспламенению обрабатываемой поверхности (например, дуб является очень легковоспламеняемым из-за мелких пор).

Расположение заготовки на столе подачи под углом (Рис. 4) приводит к более равномерному износу шлифовальной ленты, более высокой скорости подачи, более легкой нагрузке на двигатели и меньшему количеству пыли, накапливающейся на шлифовальной ленте.

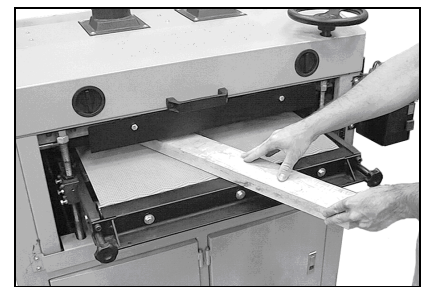


Рис. 4

Даже незначительный угол поворота заготовки обеспечивает более эффективный съем материала.

Оптимальный угол расположения заготовки на столе подачи составляет 60°.

Наилучшее качество обработанной поверхности может быть обеспечено, если в одном или двух последних проходах проводить шлифование заготовки в направлении волокон.

Качество шлифуемой поверхности улучшается, если обработка производится в несколько проходов при незначительной глубине съема материала и повышенной скорости подачи.

Для получения наилучших результатов регулярно производите очистку шлифовальной ленты (см. раздел 6.4).

Увеличить срок службы шлифовальной ленты можно также посредством ее поворота.

Немедленно производите замену поврежденной или изношенной шлифовальной ленты.

Определение оптимальной глубины съема материала требует некоторого опыта работы и зависит в значительной мере от зернистости шлифовальной ленты, скорости подачи и типа древесины.

Если в процессе работы заготовка остановилась, то необходимо опустить стол подачи.

На передней части корпуса станка находится ограничительная балка (U, Рис. 5). Если стол подачи установлен слишком высоко, заготовка коснется этой балки, и сработает концевой выключатель, останавливающий станок.

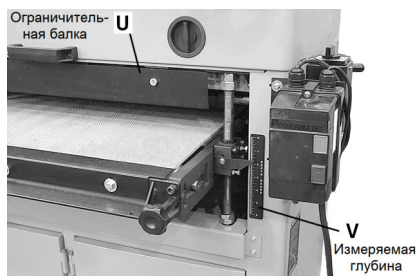


Рис. 5

6. Настройка и регулировка

Общие указания: Работы по настройке и регулировке станка можно проводить только после того, как станок будет полностью остановлен и защищен от непреднамеренного включения путем выключения главного выключателя.

6.1 Установка шлифовальной ленты

Отключите станок от источника питания (переведите главный выключатель в позицию Выкл.).

Откройте защитный кожух станка, сняв маховик и повернув две рукоятки на передней части станка против часовой стрелки.

Всегда устанавливайте ленту более грубой зернистости на передний барабан.

С обоих концов барабана снимите винты и фиксирующий клинья (P, Рис. 6).

ПРИМЕЧАНИЕ. Если не удастся вынуть фиксирующий клин руками, используйте плоскую отвертку в качестве рычага для его освобождения.

Начинайте с правого края барабана. Поместите край шлифовальной ленты и вставьте фиксирующий клин в углубление, плотно затяните.

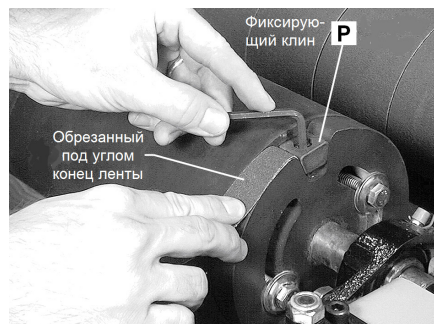


Рис. 6

Оберните полоску вокруг барабана, при намотке края ленты не должны перекрываться.

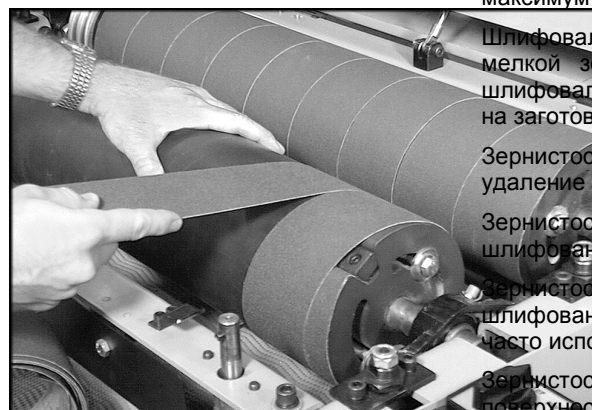


Рис. 7

Крепление на левой стороне барабана является самостоятельным элементом (Q, Рис. 8). На крепежном элементе установлена пружина, которая позволяет скомпенсировать любое провисание, вызванное растяжением шлифовальной ленты.

Поверните крепление в обратном направлении. Установите шлифовальную ленту и вставьте фиксирующий клин в углубление, плотно затяните.



Рис. 8

Повторите процедуру на втором барабане.

6.2 Выбор шлифовальной ленты

Выбор правильной зернистости шлифовальной ленты является чрезвычайно важным для достижения наилучшей производительности процесса шлифования.

Начинайте обработку с грубой шлифовальной ленты и постепенно заменяйте ее лентой с более мелким зерном.

При установке шлифовальных лент разница между ними должна быть максимум на одну ступень.

Шлифовальная лента со слишком мелкой зернистостью и изношенные шлифовальные ленты могут оставить на заготовке пятна прижога.

Зернистость 36: Съем материала и удаление слоя клея.

Зернистость 60: Калибровка и шлифование поверхности.

Зернистость 80: Легкая калибровка и шлифование поверхности, наиболее часто используемая зернистость

Зернистость 100 и 120: Шлифование поверхности и тонкое шлифование.

Зернистость 150, 180 и 220: Только для тонкого шлифования.

6.3 Регулировка высоты заднего барабана

При изменении комбинации зернистостей шлифовальных лент необходимо подгонять высоту шлифовального барабана. Для этого задний барабан (всегда с меньшей зернистостью) спроектирован более простым в регулировке.

Ослабьте с обеих сторон станка рукоятки зажимов (O, Рис. 9).

Поверните рукоятки регулировки (M) в соответствии с круговой шкалой (N).

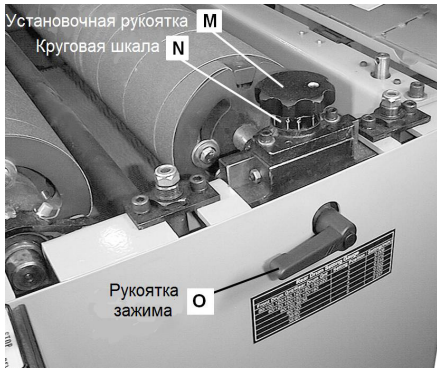


Рис. 9

ПРИМЕЧАНИЕ: Важно, чтобы установка шкал на обоих концах барабана была одинаковой.

Таблица под рукояткой зажима (Рис.10) дает информацию о рекомендуемой регулировке барабана.

Front Drum Grit / Rear Drum Grit	Rear Drum Setting Gauge	Setting Position	Setting (Inch)
80/100, 120/150, 120/180, 150/220		1	0.006
80/120, 100/150, 100/180		2	0.012
60/100, 36/38		3	0.016
36/120		4	0.022
36/60		5	0.030
36/80		6	0.037

Рис. 10

Затяните обе рукоятки зажимов (O).

6.4 Чистка шлифовальных барабанов

Регулярно очищайте шлифовальную ленту с помощью поставляемого карандаша для очистки. Благодаря удалению отложений шлифовальной пыли значительно повышается срок службы шлифовальной ленты.

Внимание:

Всегда надевайте плотную одежду и защитные очки. Будьте внимательны во время данной операции, чтобы избежать травм.

Включайте шлифовальный барабан при открытом защитном кожухе. Держите карандаш для очистки (D, Рис. 11) против направления вращения барабана и перемещайте его вдоль поверхности барабана.

Рекомендуется проводить уборку образующихся при этом крошек с помощью щетки во время остановок станка.

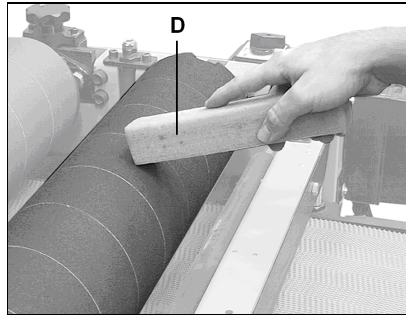


Рис. 11

Срок службы шлифовальной ленты так же может быть увеличен путем переворота ленты. Это приведет к появлению новых режущих кромок на шлифовальной ленте.

6.5 Регулировка прижимных роликов

Прижимные ролики (R) устанавливаются на заводе изготовителе.

При проблемах с подачей или при обработке неровных заготовок может потребоваться увеличение давления пружины прижимных роликов.

Отключите станок от источника питания (переместите главный выключатель в положение Выкл.).

Ослабьте шестигранную гайку (Т, Рис. 12)

Посредством опускания установочного винта (S) увеличивается давление ролика.

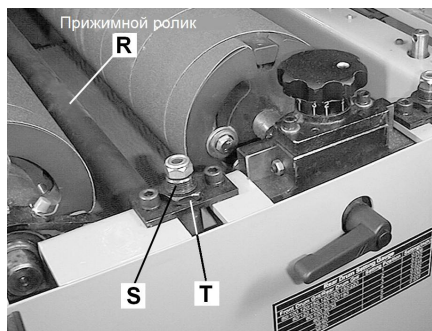


Рис. 12

Снова затяните шестигранную гайку.

Проведите регулировку на всех концах роликов.

ВНИМАНИЕ:

Не следует слишком сильно опускать ролики, так как это препятствует подаче заготовки.

6.6 Регулировка стола подачи

Стол подачи устанавливается на заводе изготовителе параллельно шлифовальным барабанам.

Если требуется регулировка стола подачи:

Отключите станок от источника питания (переместите главный выключатель в положение Выкл.).

Ослабьте натяжное устройство цепи (W, Рис.13)

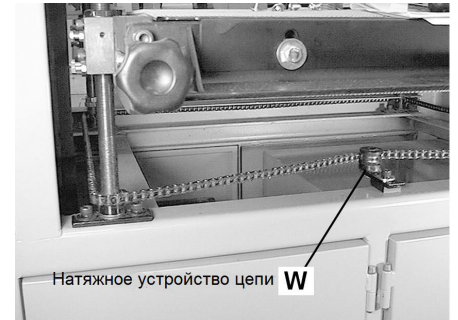


Рис. 13

Снимите цепь со всех цепных колес.



Рис. 14

Поверните ходовой винт по часовой стрелке, чтобы поднять стол подачи (Рис. 14).

После проведенной регулировки снова наденьте цепь и натяните ее.

6.7 Регулировка подающей ленты

Натяжение ленты:

Натяжение ленты должно быть достаточным для транспортировки заготовки без проскальзывания на приводных роликах.

Для увеличения натяжения ленты поверните рукоятку (X, Рис. 15) по часовой стрелке.

ВНИМАНИЕ:

Подающая лента не должна быть сильно натянутой. Слишком сильное натяжение ленты приводит к ее растяжению и преждевременному износу.

Подающую ленту необходимо слегка подтянуть, если она может быть остановлена даже при надавливании рукой на стол подачи.

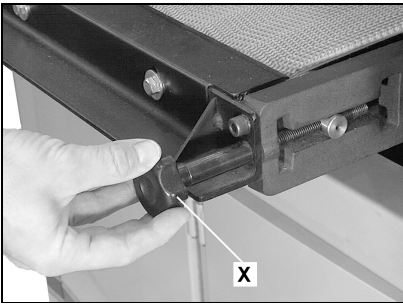


Рис. 15

Движение ленты:

Регулировка движения ленты производится во время ее движения.

Установите скорость движения ленты на максимум.

Некоторое время наблюдайте за движением и сходом ленты.

Подтягивайте подающую ленту на той стороне, с которой подающая лента сбегает, и ослабляйте в равной степени натяжение ленты на противоположной стороне.

Поверните натяжные гайки на четверть оборота каждую и наблюдайте за реакцией.

Внимание:

Не натягивайте подающую ленту слишком сильно!

6.8 Натяжение приводного ремня

Отключите станок от источника питания (переместите главный выключатель в положение Выкл.).

Проверьте натяжение ремня, одновременно надавливая пальцами на боковые стороны ремня со средней силой (Рис.16). Натяжение ремня считается правильным при продавливании примерно на 7 мм.

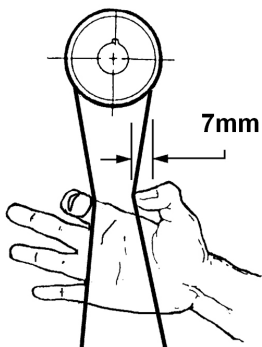


Рис. 16

При необходимости регулировки, ослабьте шестигранные гайки (Y, Рис. 17) и затяните или ослабьте ремень.

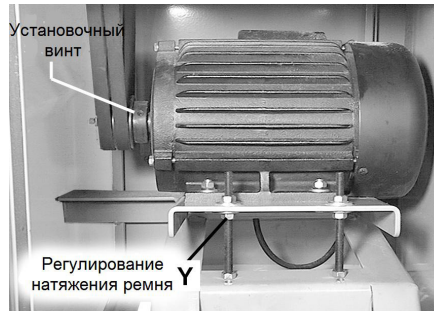


Рис. 17

Если необходимо произвести замену ремня, всегда заменяйте их только комплектно.

7. Контроль и техническое обслуживание

Общие указания:

Работы по контролю, очистке и техническому обслуживанию станка можно проводить только после того, как станок полностью остановлен и защищен от непреднамеренного включения путем выключения главного выключателя.

Регулярно проверяйте шлифовальную ленту на наличие повреждений. Немедленно производите замену поврежденной шлифовальной ленты.

Регулярно проверяйте правильность регулировки подающей ленты.

Ежемесячно смазывайте все подвижные детали, например, резьбовые ходовые винты, диски, цепи и втулки подшипников.

Регулярно производите очистку станка.

Ежедневно проверяйте техническое состояние системы отвода пыли.

Неисправные защитные приспособления должны быть немедленно заменены.

После завершения работ по контролю, очистке и техническому обслуживанию незамедлительно установите на свои места все защитные приспособления.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Удалите запорный винт на верхней стороне редуктора и проверьте уровень масла. При необходимости долейте. Применяйте качественное редукторное масло. Обновляйте масло через каждые 2500 часов работы.

Редукторное масло (API GL-4 SAE 80W-90)

8. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

*Нет тока - проверить соединительные провода и плавкий предохранитель.

*Неисправность переключателя, двигателя или провода - вызвать электрика.

*Перегрузка станка- Подождать и перезапустить станок. Уменьшите скорость подачи или глубину шлифования.

Остановка подающей ленты

*Недостаточное натяжение ленты- подтянуть ленту.

Проскальзывание заготовки на ленте

*Загрязнение подающей ленты- очистить подающую ленту.

Чрезмерные вибрации станка

Стенд стоит на неровном полу-отрегулировать его так, чтобы станок стоял ровно.

Ослабление шлифовальной ленты

*Недостаточное натяжение шлифовальной ленты- подтянуть шлифовальную ленту.

Поверхность заготовки со следами прижога

*слишком большая подача при мелкой зернистости – установить шлифовальную ленту с более крупным зерном.

* слишком медленная подача – увеличить скорость подачи.

* проскальзывание шлифовальной ленты – уменьшить подачу, установить заготовку под углом, очистить шлифовальную ленту.

* износ шлифовальной ленты – избежать остановок барабана, перевернуть шлифовальную ленту, заменить шлифовальную ленту.

* нахлест шлифовальной ленты - подтянуть шлифовальную ленту.

Следы шлифования на заготовке

*Неравномерная подача-проскальзывание подающей ленты (см. выше).

*Неверно выбрана зернистость шлифовальной ленты-шлифовать сначала лентой с большой зернистостью и постепенно заменять ее на ленту с меньшей зернистостью.

*Чрезмерная вибрация станка (см. выше)

Изменение толщины по длине заготовки

*отличаются настройки высоты сторон заднего барабана -
Одинаково настроить высоту обеих сторон заднего барабана.

*Лента подачи или стол подачи не параллельны барабану -
Скорректировать положение стола подачи.

9. Дополнительные принадлежности

Артикул 60-0505

Карандаш для очистки абразива.

Для DDS-225

RB.225 Вал для установки
брашировальной щетки 635мм на JET
DDS-225 (с 2012 г.в.)

RB.225.TRE Брашировальная щетка
валик Д157х635мм, ворс корд сталь
латунь d0,3

RB.225.P80 Брашировальная щетка
валик Д163х635мм, ворс полимер
абразив P80

Для DDS-237

RB.237 Вал для установки
брашировальной щетки 940мм на DDS-
237 (с 2014 г.в.)

RB.237.TRE Брашировальная щетка
валик Д157х940мм, ворс корд сталь
латунь d0,3

RB.237.P80 Брашировальная щетка
валик Д163х940мм, ворс полимер
абразив P80

Шлифовальные материалы –

см. на сайте www.jettools.ru