JBSM-100

Ленточный шлифовальный станок

Оригинал:

RU
Руководство по эксплуатации



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

Сделано в КНР

M-JRM3100T 2026-10

RU — РУССКИЙ
Руководство по эксплуатации

Уважаемый покупатель!
Благодарим вас за доверие, оказанное приобретением нового станка JET. Это руководство предназначено для владельца и операторов **ленточного шлифовального станка JET JBSM-100** с лентой шириной 100 мм и содержит указания по безопасной установке, эксплуатации и обслуживанию. Внимательно изучите настоящее руководство и сопроводительные документы. Чтобы обеспечить максимальный срок службы, эффективную и безопасную работу станка, полностью прочитайте руководство и точно соблюдайте все указания.

Содержание

1. Декларация соответствия
2. Гарантия
3. Безопасность
- **3.1. Применение по назначению**
- **3.2. Общие указания по безопасности**
- **3.3 Остаточные риски**

4. Характеристики станка
- **4.1. Технические данные**
- **4.2. Уровень шума**
- **4.3. Комплект поставки**
- **4.4 Описание станка**

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию
- **5.1. Транспортировка и установка**
- **5.2. Сборка**
- **5.3. Подключение к электросети**
- **5.4. Пуск станка**
- **5.5. Подключение системы пылеудаления**

6. Настройка и регулировка
- **6.1. Сбор пыли и стружки**
- **6.2. Регулировка зажимного узла**
- **6.3. Шлифование на колесе**
- **6.4. Замена абразивной ленты**
- **6.5. Снятие и установка роликов**
- **6.6. Регулировка хода ленты**
- **6.7. Переставные рукоятки**

7. Работа на станке
8. Обслуживание и регулировка
- **8.1. Общее обслуживание**
- **8.2. Смазка**

9. Охрана окружающей среды
10. Дополнительные принадлежности
11. Устранение неисправностей

1. Декларация соответствия

Под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие соответствует нормативным требованиям.

2. Гарантия

Гарантия не распространяется на дефекты, прямо или косвенно вызванные неправильной эксплуатацией, небрежностью, несчастными случаями, ремонтом, ненадлежащим обслуживанием или очисткой, а также на естественный износ.



Дополнительные сведения о гарантии, в том числе о её сроке, приведены в Общих условиях, являющихся неотъемлемой частью договора.

Производитель оставляет за собой право в любое время вносить изменения в изделие и принадлежности.

3. Безопасность

3.1 Применение по назначению

Этот ленточный шлифовальный станок предназначен только для шлифования металла и аналогичных материалов. Обработка других материалов не допускается и в отдельных случаях возможна только после согласования с производителем.

Станок не предназначен для мокрого шлифования и работы во взрывоопасной среде.

Размеры и форма заготовки должны обеспечивать её безопасную установку, фиксацию и подачу.

Применение по назначению также подразумевает соблюдение указаний по эксплуатации и обслуживанию, приведённых в этом руководстве.

К работе допускаются только лица, знакомые с эксплуатацией, обслуживанием станка и связанными с ним опасностями.

Соблюдайте установленный минимальный возраст оператора.

Используйте станок только в технически исправном состоянии.

Не включайте станок, пока он не будет полностью собран в соответствии с инструкцией.

Во время работы все защитные устройства и кожухи должны быть установлены.

Помимо требований этого руководства и действующих в вашей стране норм, соблюдайте общепризнанные технические правила эксплуатации металлообрабатывающих станков.

Любое иное применение считается использованием не по назначению. В этом случае производитель не несёт ответственности; вся ответственность возлагается на оператора.

3.2 Общие указания по безопасности

При неправильном использовании металлообрабатывающие станки опасны. Соблюдайте общие технические правила и следующие указания.

Полностью прочитайте и изучите руководство перед сборкой или эксплуатацией станка.

Храните руководство рядом со станком, защищая от грязи и влаги. При передаче станка другому владельцу передайте и руководство.

Внесение изменений в конструкцию станка запрещено.

Ежедневно перед пуском проверяйте наличие и

исправность защитных устройств.
При обнаружении неисправностей не работайте на станке; отключите вилку от сети.

Не носите свободную одежду. Уберите длинные волосы.

Перед работой снимите галстук, кольца, часы и другие украшения; закатайте рукава выше локтей.

Носите защитную обувь; не работайте в повседневной обуви или сандалиях.

Всегда используйте установленную надлежащую спецодежду.

Не работайте в перчатках.

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

Обеспечьте хорошее освещение рабочего места.

Станок предназначен для закрытых помещений.
Установите его устойчиво на прочной и ровной поверхности.

Кабель питания не должен мешать работе или создавать опасность споткнуться о него.

Поддерживайте чистоту пола вокруг станка; удаляйте обрезки, стружку, масло и смазку.

Будьте внимательны!
Полностью сосредоточьтесь на работе. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте в состоянии усталости.

Сохраняйте удобную рабочую позу и устойчивое положение тела.

Не работайте под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Помните, что лекарства могут влиять на ваше поведение.

Не приближайте руки к движущимся частям во время работы и остановки станка.

Не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом с рабочего места выключите его.

Держите детей и посторонних на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Не используйте электроинструмент вблизи горючих жидкостей и газов.
Изучите средства пожаротушения и сигнализации, в том числе расположение и порядок применения огнетушителя.

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

Древесная пыль взрывоопасна и вредна для здоровья.
Пыль некоторых тропических пород и твёрдой древесины, например бука и дуба, относится к канцерогенным веществам.
Всегда используйте подходящую систему пылеудаления.

Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие посторонние предметы.

Не работайте без установленной вставки стола.

При обработке надёжно удерживайте и направляйте заготовку.

Обрабатывайте только заготовки, устойчиво опирающиеся на стол.

Соблюдайте ограничения по максимальным и минимальным размерам заготовки.

Удаляйте стружку и части заготовки только после полной остановки станка.

Не вставайте на станок.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

Немедленно заменяйте повреждённый или изношенный кабель питания.

Немедленно заменяйте порванную или изношенную шлифовальную ленту либо диск.

Перед любой регулировкой или обслуживанием отключайте станок от электросети.

Зазор между столом и шлифовальной лентой или диском не должен превышать 1,5 мм.

При заклинивании немедленно выключите станок.

Перед заменой ленты или абразивного диска отключайте станок от сети.

Исключите случайный пуск. Перед подключением к сети убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ.».

3.3 Остаточные риски

Даже при соблюдении правил эксплуатации сохраняются некоторые риски.

Движущаяся шлифовальная лента или диск могут причинить травму.

Опасность отдачи: движущаяся лента или диск могут захватить заготовку и отбросить её в сторону оператора.

Отлетающие части заготовки могут причинить травму.

Шлифовальная пыль и шум вредны для здоровья.
Используйте средства индивидуальной защиты, в том числе защитные очки и противопылевой респиратор.
Подключайте подходящую систему пылеудаления.

Повреждённые шлифовальные ленты или диски могут причинить травму.

Используйте только рекомендованные принадлежности.
Неподходящие принадлежности могут стать причиной травмы.

Несоответствующее сетевое питание или повреждённый кабель могут привести к поражению электрическим током.

4. Характеристики станка

4.1 Технические данные

Размер ленты:	100×2000 мм, зернистость 80
Скорость ленты:	23 / 46 м/с
Направление ленты:	прямое и обратное
Диапазон углов торцовки труб:	30–90°
Размер основания:	510 × 720 мм
Рабочая высота:	1090 мм
Диаметр приводного колеса:	196 мм
Диаметр патрубков пылеудаления:	2 × 73 мм
Масса нетто:	145 кг
Габариты станка:	1250 × 750 × 1140мм

Электропитание	~400 В, 3L/PE, 50 Гц
Частота вращения двигателя	1420 / 2800 об/мин
Потребляемая мощность двигателя	2,5 / 3,0 кВт, S1
Номинальный ток	4,2 / 5,4 А
Удлинитель (H07RN-F)	4 × 1,5 мм²
Сетевой предохранитель	10 А
Класс изоляции	B

4.2 Уровень шума

Уровень звукового давления (EN ISO 11202):

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

Указанные значения являются уровнями эмиссии и не обязательно соответствуют безопасным уровням воздействия на рабочем месте.

Эти данные позволяют пользователю точнее оценить существующие опасности и риски.

4.3 Комплект поставки

Проверьте отсутствие повреждений при перевозке. При их обнаружении предъявите претензию перевозчику. Проверьте комплектность.

О недостающих деталях немедленно сообщите продавцу.

Станок поставляется в сборе. Перед сборкой найдите и проверьте все дополнительные детали, подлежащие установке.

1 станок для абразивной обработки торцов труб
1 абразивная лента зернистостью 80 (установлена)
3 ролика (один установлен)
1 шестигранный ключ 8 мм
1 руководство по эксплуатации и перечень деталей

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не включайте станок до полной сборки.

Не работайте на станке, пока полностью не прочитаете и не поймёте это руководство.

4.4 Описание станка

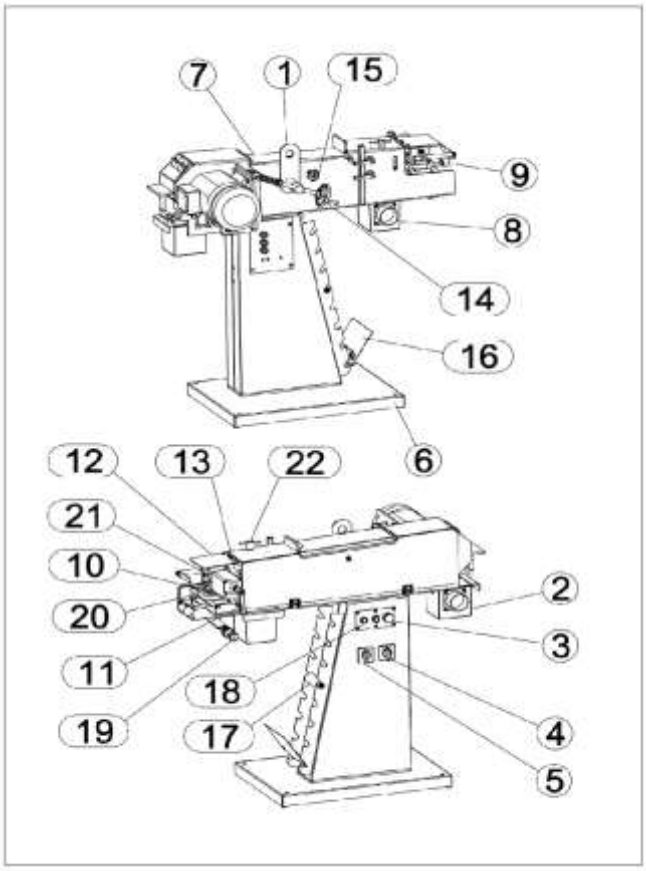


Рис. 1

1. Транспортировочная проушина
2. Опоры системы пылеудаления
3. Аварийный останов
4. Переключатель скорости
5. Переключатель обработки труб / шлифования
6. Плита основания
7. Перемещение перпендикулярно и параллельно шлифовальному ролику
8. Контейнер для отходов шлифования
9. Рукоятка регулировки опоры
10. Регулировка угла шлифования
11. Зажимная рукоятка
12. Защитный экран
13. Шлифовальный ролик
14. Маховик регулировки
15. Винт регулировки ленты
16. Кожух переднего контактного ролика
17. Держатель шлифовальных роликов
18. Кнопки Пуск и Стоп
19. Рукоятка регулировки опоры
20. Поперечный суппорт
21. Зажимное устройство
22. Механизм регулировки шлифовального ролика

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ **Перед сборкой и эксплуатацией полностью прочитайте и изучите это руководство! Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлой травме!**

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1 Транспортировка и установка станка

Проверьте содержимое на отсутствие повреждений при перевозке. О повреждениях сообщите поставщику. Не выбрасывайте упаковку, пока станок не установлен и не проверен в работе.

Сверьте содержимое упаковки с приведённым выше перечнем. О недостающих позициях сообщите поставщику.

Установите станок на прочном ровном полу в сухом помещении с хорошим верхним освещением и достаточным местом для загрузки, выгрузки заготовок и обслуживания.

Поднимайте станок крюком или стропами за подъёмную пластину. Грузоподъёмность оборудования должна превышать максимальную массу станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ **Станок тяжёлый. Используйте подходящее подъёмное устройство и соблюдайте осторожность при перемещении на место установки. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлой травме.**

Рекомендуется закрепить станок к полу анкерными болтами или аналогичным крепежом. Схема крепления приведена на Рис. 2.

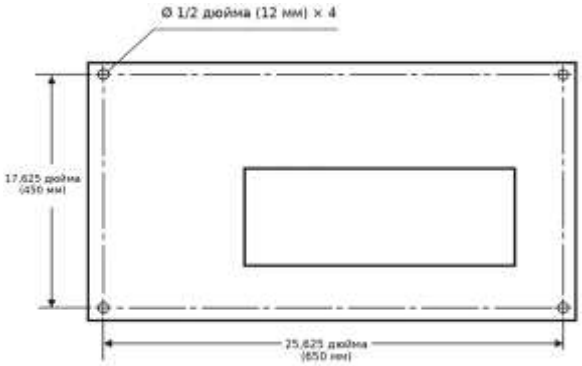


Рис. 2

Удалите антикоррозионное покрытие с открытых поверхностей чистой ветошью с очистителем-обезжиривателем или керосином. Не допускайте попадания растворителя на резиновые и пластиковые детали.

5.2 Сборка

Если при распаковке обнаружены повреждения после перевозки, немедленно сообщите поставщику. Не включайте станок!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите поверхности с антикоррозионным покрытием мягким растворителем.

Монтаж

Закрепите стойку станка четырьмя винтами на плите основания.

Перед подъёмом корпуса станка на стойку снимите крышку. Прежде чем окончательно опустить корпус на стойку, установите между ними промежуточную плиту.

Рекомендуется использовать кран.

ВНИМАНИЕ: поднимайте корпус за транспортировочную проушину.

Установите и затяните оба винта. Затем установите крышку (B, Рис. 3) на корпус.

Установите рукоятку (A, Рис. 3) под передней частью стола и затяните.

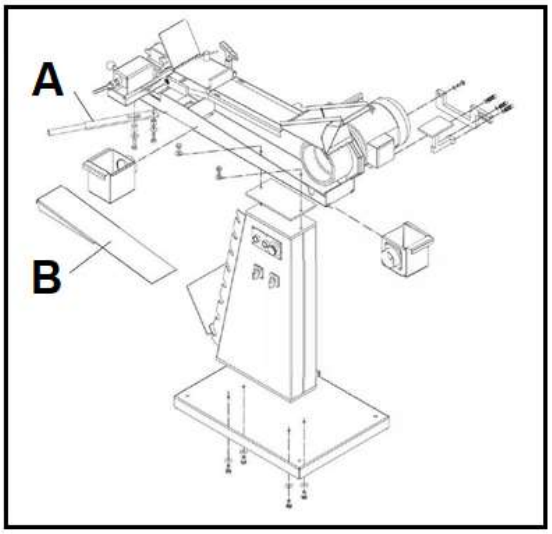


Рис. 3

5.3 Подключение к электросети

Подключение к электросети и используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение сети должно соответствовать данным на заводской табличке станка.
Сеть должна быть защищена плавким предохранителем 10A, с задержкой срабатывания.

Используйте только кабели H07RN-F с сечением жил 1,5 мм².

Подключение и ремонт электрооборудования разрешены только квалифицированным электрикам.

При подключении соблюдайте следующее:
— параметры сети должны соответствовать маркировке двигателя (напряжение, частота, число фаз).
Используйте питание 400 В с предохранителем 16A.
Подключите вилку к проводам L1, L2, L3, PE.
Допускается также стационарное подключение станка.

См. рис. 4.

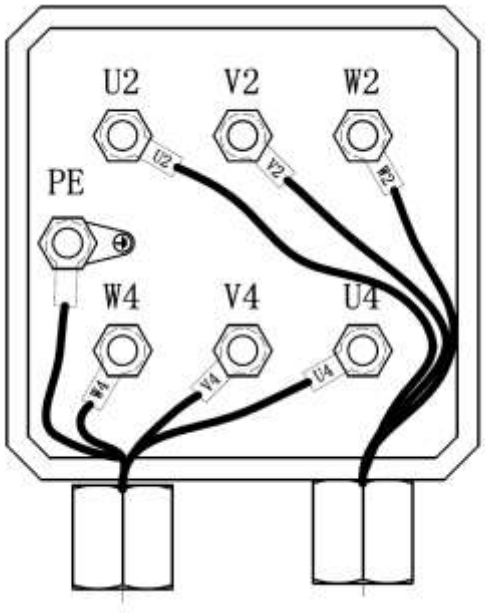


Рис. 4

5.4 Пуск станка

Для пуска нажмите зелёную кнопку «ВКЛ.». Красная кнопка «ВЫКЛ.» на главном выключателе (Рис. 4) останавливает станок.
Станок состоит из основного корпуса и стойки. Корпус поворачивается относительно стойки и регулируется в определённом диапазоне углов. Шлифовальное колесо приводится непосредственно двигателем.

5.5 Подключение системы пылеудаления



Рис. 4

Подсоедините задний патрубок к системе пылеудаления. Подсоедините передний патрубок к подходящему контейнеру или мешку. При заполнении мешка более чем наполовину остановите обработку и своевременно очистите его (Рис. 4).

6. Настройка и регулировка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ **Перед регулировкой отключайте станок от электросети, если не указано иное.**

6.1 Сбор пыли и стружки

Контейнеры (Рис. 5) собирают стружку в месте контакта с заготовкой. Контейнер рядом с зажимным узлом свободно выдвигается; контейнер под шлифовальным колесом закреплён винтом.

Круглую заглушку внизу каждого контейнера можно снять и хомутом закрепить шланг пылеудаления. Настоятельно рекомендуется применять подходящую для металлообработки систему пылеудаления, которая не входит в комплект.

6.2 Регулировка зажимного узла

См. Рис. 5.

Рукоятка (A) перемещает зажимной узел к ленте и от неё. Усилие на рукоятке регулируется винтами с внутренним шестигранником под ней.

Рычаг фиксации (B): вправо — зафиксировать поперечные салазки; влево — разблокировать.

Рукоятка (C): вращайте для перемещения плавающей губки.

Винт фиксации угла (D): ослабьте для поворота зажимного узла при обработке под углом. Используйте соседнюю угловую шкалу. Перед работой обязательно затяните винт.

Упор заготовки (E): ослабьте рукоятку для регулировки. Неиспользуемый упор можно снять и хранить на трубке (Рис. 7).

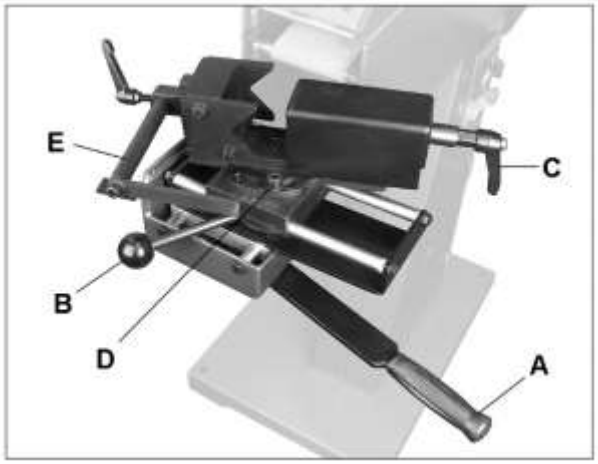


Рис. 5

6.3 Шлифование на колесе

ВНИМАНИЕ **Для безопасности зазор между столом и шлифовальным колесом не должен превышать 1/16 дюйма (1,6 мм).**

Установите стол (G, Рис. 6) в нужное положение и затяните рукоятку (H).

После работы на колесе отрегулируйте стол так, чтобы защитный кожух полностью закрывался, как показано на Рис. 6-2b.

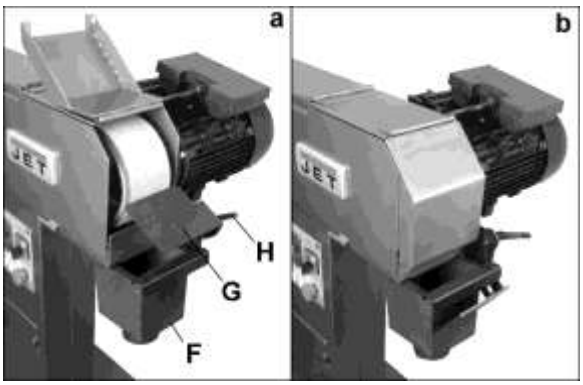


Рис. 6

6.4 Замена абразивной ленты

1. Отключите станок от электросети.
2. Откройте боковую и верхнюю крышки.
3. Ослабьте натяжение ленты, вращая маховик (J, Рис. 7) против часовой стрелки.
4. Натяните ленту маховиком (J).
5. Отрегулируйте ход ленты. *См. раздел 6.*6.
6. Закройте все крышки.

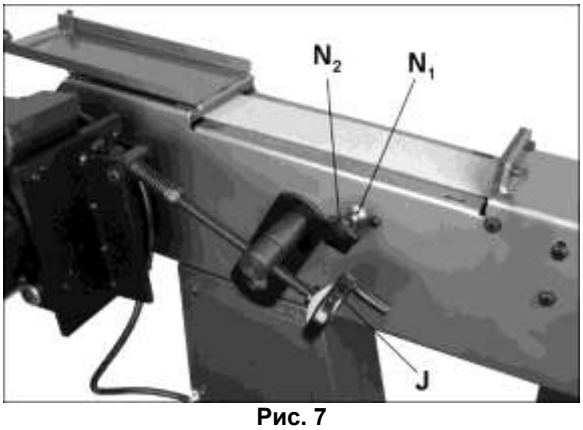


Рис. 7

6.5 Снятие и установка роликов

1. Отключите станок от электросети.
2. Ослабьте натяжение абразивной ленты (J, Рис. 7).
3. Ослабьте шестигранные гайки (K, Рис. 8) и поверните установочные винты (L), чтобы опустить стальные шарики (M).
4. Выдвиньте ролик и установите новый.
5. Поднимите шарики (M), вращая винты (L), затяните гайки (K) и натяните ленту.

Дополнительные ролики можно хранить на держателе внутри стойки. Для доступа откройте дверцу стойки.

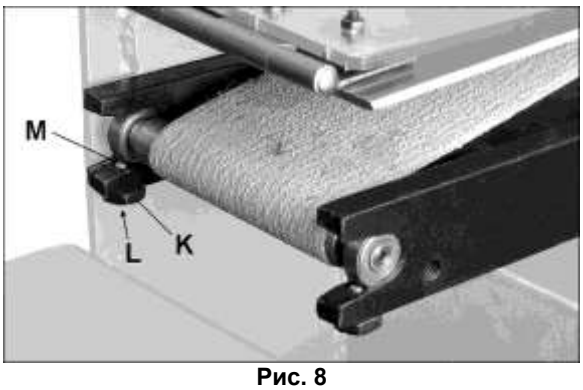


Рис. 8

6.6 Регулировка хода ленты

1. Ослабьте шестигранную гайку (N1, Рис. 7), вращая против часовой стрелки.
2. Откройте верхнюю крышку и перемещайте ленту вручную, наблюдая за её ходом.
3. Для регулировки повер**нн**ите ручку (N2) в нужную сторону.
4. Затяните гайку (N1) к корпусу станка для фиксации настройки.
5. Подключите питание и включите станок для проверки. При необходимости повторите регулировку.

6.7 Переставные рукоятки

Рукоятки, например C на Рис. 5, можно переставить в удобное положение: приподнимите рукоятку, поверните её на оси и отпустите. Убедитесь, что она вновь зафиксировалась на оси.

7. Работа на станке

См. Рис 9.

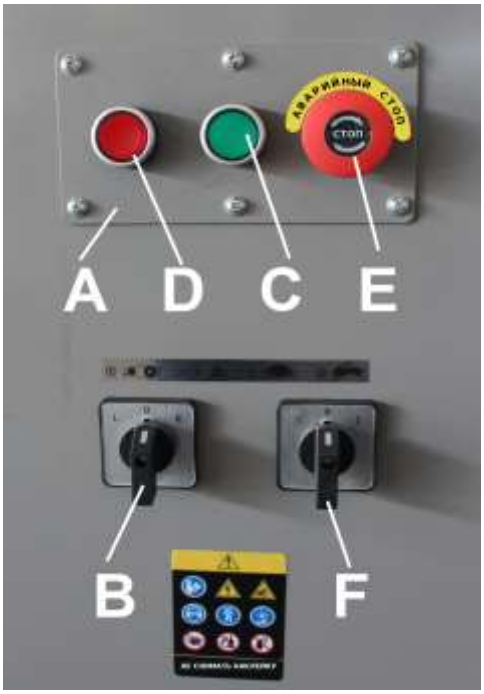


Рис. 9

A — Панель главного выключателя.

B — Переключатель направления ленты. Среднее положение — нейтральное, лента неподвижна. Для предотвращения скопления стружки и отходов выбирайте направление в зависимости от операции:

Обработка торцов труб — направление 1

Шлифование сбоку — направление 2

Шлифование сверху — направление 2

C — Кнопка пуска: запускает движение ленты.

D — Кнопка останова: останавливает движение ленты.

E — Кнопка аварийного останова: нажмите для быстрого отключения функций станка. Для повторного пуска поверните кнопку по часовой стрелке до разблокировки.
F — Переключатель высокой / низкой скорости.

8. Обслуживание и регулировка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ **Перед обслуживанием обязательно отключайте станок от электросети. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлой травме.**

8.1 Общее обслуживание

После каждой работы удаляйте абразивные отходы вокруг станка пылесосом. Протирайте станок чистой ветошью и наносите тонкий слой масла на открытые металлические поверхности для защиты от коррозии.

Содержите стол для обработки труб и направляющие в чистоте. Удаляйте стружку щёткой, а не голыми руками.

8.2 Смазка

Примечание: подшипники роликов закрытого типа и не требуют дополнительной смазки.

См. Рис. 10 и 11.

1. Нанесите масло или пластичную смазку на ходовой винт натяжения и места контакта с шестигранной гайкой.
2. Нанесите масло или пластичную смазку на ходовой винт зажимного узла.
3. Нанесите пластичную смазку на поворотное основание.
4. Очистите и смажьте маслом длинные и короткие направляющие валы.

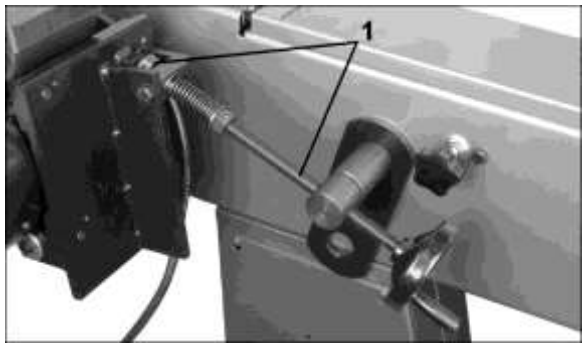


Рис. 10

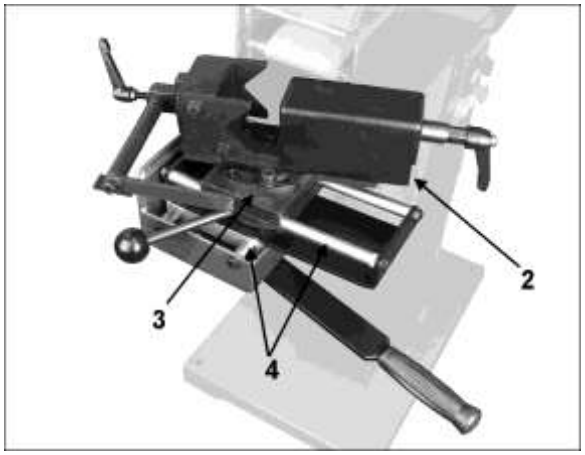
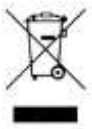


Рис. 11

9. Охрана окружающей среды

Берегите окружающую среду.

Станок содержит ценные материалы, пригодные для повторного использования или переработки. Сдайте его в специализированную организацию.



Этот знак обозначает раздельный сбор электрического и электронного оборудования в соответствии с Директивой WEEE 2012/19/EC и действует только в Европейском союзе.

10. Дополнительные принадлежности

Различные принадлежности указаны в прайс-листе JET. Дополнительные принадлежности — на сайте JET https://www.jettools.ru/ или в каталоге.

11. Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения*
Двигатель не запускается.	Пониженное напряжение.	Проверьте соответствие напряжения сети.
	Обрыв цепи двигателя или ослабленное соединение.	Проверьте все соединения двигателя на ослабление или обрыв.
	Неисправность выключателя.	Проверьте выключатель и при необходимости замените.
	Неисправность центробежного выключателя: не замыкается для подключения пускового конденсатора.	Замените центробежный выключатель.
	Неисправность рабочего конденсатора.	Замените рабочий конденсатор.
	Неисправность двигателя.	Поручите проверку двигателя квалифицированному специалисту.
Двигатель не запускается: перегорают предохранители или срабатывают автоматы.	Короткое замыкание в кабеле или вилке.	Проверьте кабель и вилку на повреждение изоляции и замыкание проводов.
	Короткое замыкание в двигателе или ослабленные соединения.	Проверьте соединения двигателя на ослабление, замыкание клемм и износ изоляции.
	Неподходящие предохранители или автоматы в цепи питания.	Установите подходящие предохранители или автоматы.
Двигатель перегревается.	Перегрузка двигателя.	Уменьшите усилие прижима заготовки к ленте.
	Ограничена циркуляция воздуха через двигатель.	Очистите вентилятор двигателя сжатым воздухом для восстановления циркуляции воздуха.
	Продолжительная работа.	Дайте станку остыть.
	Неисправность двигателя.	Поручите проверку двигателя квалифицированному специалисту.
Двигатель останавливается или не набирает рабочую частоту вращения.	Перегрузка двигателя.	Уменьшите усилие прижима заготовки к ленте.
	Короткое замыкание в двигателе или ослабленные соединения.	Проверьте соединения двигателя на ослабление, замыкание клемм и износ изоляции.
	Пониженное напряжение.	Устраните причину пониженного напряжения.
	Неподходящие предохранители или автоматы в цепи питания.	Установите подходящие предохранители или автоматы.
	Неисправность двигателя.	Поручите проверку двигателя квалифицированному специалисту.
Частые отказы пускового конденсатора.	Неисправность центробежного выключателя: не размыкается для отключения конденсатора, что вызывает его постоянное питание и преждевременный износ.	Замените центробежный выключатель.
Низкое качество обработки торцов труб или шлифования.	Проскальзывание абразивной ленты на ролике / колесе.	Натяните ленту.
Чрезмерная вибрация или шум.	Станок неровно установлен на полу.	Выровняйте станок; при необходимости используйте подкладки.
	Ослаблено крепление вентилятора двигателя.	Проверьте и затяните крепление.
	Дисбаланс двигателя.	Поручите проверку двигателя квалифицированному специалисту.

*__Предупреждение__: некоторые работы требуют участия квалифицированного электрика.