



JS6-69

Инструкции по
эксплуатации



Made in PRC / Сделано в КНР



Инструкции по эксплуатации

Уважаемый покупатель станков JET ,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам, приобретя ваш новый шлифовальный станок JET. Данное руководство подготовлено для владельцев и операторов дисково-ленточной шлифовальной машины JET JSG-69 в целях повышения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашей машины, а также для безопасного использования машины внимательно прочитайте данное руководство и строго следуйте инструкциям.

Содержание

1. Декларация о соответствии

2. Гарантия

3. Безопасность

Разрешенное использование

Общие указания по технике безопасности

Остающиеся опасности

4. Технические характеристики машины

Технические данные

Уровень шума

Комплект поставки

5. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка

Сборка

Подключение к электросети

Подключение для удаления пыли

Начало работы

6. Эксплуатация станка

7. Настройка и корректировки

Замена шлифовальной ленты

Регулировка хода ленты

Замена шлифовального диска

Регулировка стола

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Устранение неисправностей

10. Доступные принадлежности

1. Декларация о соответствии

Настоящим мы под свою ответственность заявляем, что данное изделие соответствует требованиям*, указанным на стр. 2. Разработано в соответствии со стандартами**.

2. Гарантия

Компания

гарантирует, что поставляемое изделие не содержит дефектов материала и производственных ошибок.

Настоящая гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно вызваны неправильным использованием, небрежностью, случайным повреждением, ремонтом, ненадлежащим техническим обслуживанием или чисткой, а также нормальным износом.

Все подробности о гарантии (например, гарантийный срок) можно найти в Общих положениях и условиях (ОТК), которые являются неотъемлемой частью контракта. Эти ОТК можно просмотреть на веб-сайте вашего дилера или мы можем выслать вам по запросу.

Компания

оставляет за собой право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время без дополнительного уведомления.

3. Техника безопасности

3.1 Разрешенное использование

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

Машина не подходит для мокрого шлифования.

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

Машиной должны управлять только лица, знакомые с ее эксплуатацией и техническим обслуживанием, а также с опасностями, связанными с ней.

Необходимо соблюдать требования минимального возраста.

Машина должна использоваться только в технически исправном состоянии.

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

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации и действующих в вашей стране нормативных актах, вы должны соблюдать общепринятые технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое другое использование должно осуществляться с превышением разрешенных сроков.

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

3.2 Общие указания по технике безопасности

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

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



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

Запрещается вносить какие-либо изменения в работу машины.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском машины.

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

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

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.

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

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду:

- средства защиты глаз

- средства защиты органов дыхания



Не надевайте свободную одежду и перчатки во время работы с этим станком.

Устанавливайте станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы и обработки деталей.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Аппарат предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно закреплен болтами на твердой и ровной поверхности стола или на подставке,

входящей в комплект поставки.

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

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

Будьте бдительны!

Уделяйте работе особое внимание.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Не используйте станок, если вы устали.

Принимайте эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте равновесие.

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

Никогда не дотрагивайтесь до машины, когда она работает или останавливается.



Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

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

Не используйте электроинструмент вблизи горючих жидкостей или газов.

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

Не используйте машину в влажном помещении и не подвергайте ее воздействию влаги или дождя.

Шлифовальная пыль взрывоопасна и также может представлять опасность для здоровья.

Всегда используйте подходящее устройство для удаления пыли.

Перед обработкой удалите из заготовки все гвозди и другие посторонние предметы.

Работайте только неповрежденными абразивами.

Необходимо соблюдать требования, касающиеся максимального или минимального размера заготовки.

Не удаляйте стружку и детали заготовки, пока станок не остановится.

Не стойте ногами на машине.

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

Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

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



Соблюдая требования охраны окружающей среды, утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.



3.3 Остаточные опасности

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

Движущаяся шлифовальная лента/диск могут привести к травмам.

Существует опасность отдачи.
Обрабатываемая деталь захватывается движущейся шлифовальной лентой/диском и отбрасывается обратно к оператору.

Выброшенные детали могут привести к травмам.

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

Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неисправные шлифовальные диски/ленты могут привести к травмам.

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

Особые указания по технике безопасности при работе на станке

1. Не касайтесь ленты руками или какой-либо частью тела во время работы станка. Это очень опасно.
2. Не кладите пальцы под нижнюю часть заготовки при подаче ее в шлифовальную машину. Это может привести к травмам от защемления или, возможно, к попаданию в зону шлифования машины.
3. Завяжите длинные волосы, снимите украшения и не надевайте свободную одежду или перчатки. Они могут легко зацепиться за движущиеся части.
4. Перед запуском станка тщательно проверьте, целы ли защитные ограждения.
5. Никогда не проникайте внутрь станка и не пытайтесь извлечь застрявшую заготовку во время работы станка.
6. Не шлифуйте металлические изделия. Эта шлифовальная машина предназначена для шлифования только изделий из натурального дерева или некоторых изделий,

изготовленных из натурального древесного волокна.

7. Перед началом работы осмотрите заготовку. Гвозди, скобы, сучки и другие дефекты на заготовках могут быть выброшены из шлифовальной машины.

Это может привести к травмам оператора и повреждению оборудования.

4. Технические характеристики станка

4.1 Технические данные

Размер ленты (ШхГхВ)
152x1219 мм (6"x 48")

Диаметр шлифовального круга
228 мм (9")

Размер дискового стола (ШхГхВ)
150x300 мм

Угол наклона дискового стола
0 - 45°

Размер ленточного стола (ШхГхВ)
250x148 мм

Скорость ленты
11 м/сек

Скорость вращения диска
2850 об/мин

Диаметр ленточного пылеуловителя
63 мм (2-1/2")

Диаметр отверстия для сбора пыли
37 мм (1-1/2")

Всасывание со скоростью 20 м/сек,
560 м3/ч минимум

Габаритные размеры (ДхШхВ)
705x625x1420 мм

Вес нетто
38 кг

Сеть
230 В ~ 1 /N/PE 50 Гц

Входная мощность
1,1 кВт S1

Контрольный ток
4,60 А

Удлинитель (H07RN-F):
3x1,52

Защитный предохранитель
10А

4.2 Уровень шума

Уровень акустического давления (EN 11202):

На холостом ходу
71,9 дБ (А)

При работе
84,1 дБ (А)

Указанные значения являются уровнями шума и не обязательно должны рассматриваться как безопасные рабочие уровни.

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

4.3 Комплект поставки

Шлифовальная лента
Шлифовальный круг
2 рабочих опорных стола
Угловой упор
Дисковая шлифовальная тарелка
Рабочие инструменты
Набор для сборки
Руководство по эксплуатации
Список запасных частей.

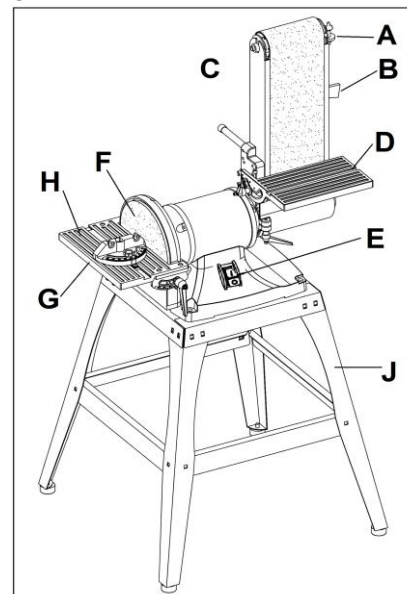


Рис.1

А Ручка регулировки хода ленты
В Рычаг натяжения ленты
С Абразивная лента
D Рабочий стол для ленточного узла
E Переключатель
F Абразивный диск
G Угловой упор
H Рабочий стол для дискового узла
J Подставка в сборе

5. Транспортировка и запуск в работу

5.1 Транспортировка и установка

Аппарат предназначен для работы в закрытых отапливаемых помещениях, должен быть закреплен болтами на твердой и ровной поверхности стола или на оригинальной подставке JET (стандартная принадлежность).

По соображениям удобства транспортировки аппарат собран не полностью.

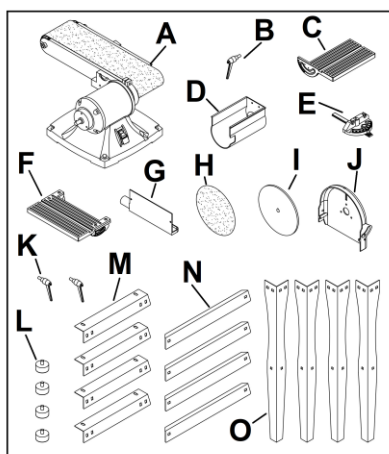


Рис.2

- A. Ленточно-шлифовальный станок
X1
- B. Ручка-фиксатор
M8X28 X1
- C. Стол для работы с лентой
X1
- D. Пылеуловитель для ленты
X1
- E. Угол наклона
X1
- F. Стол для работы с дисками
X1
- G. Дисковый пылеуловитель
X1
- H. Абразивный диск
X1

- I. Алюминиевый диск
X1
- J. Защита диска
X1
- K. Ручка-фиксатор
M10X20 X2
- L. Ножка
X4
- M. Верхняя рама
X4
- N. Скоба
X4
- O. Ножка
X4
- P. Упаковка с инструментами и крепежом (не показана)
Плоская шайба 10 мм X2
Винт с торцевой головкой m6x12 мм X3
Стопорная шайба 6 мм X3
Плоская шайба 6 мм X3
Винт с торцевой головкой m5x10 мм X3
плоская шайба 5 мм X3
Болт с шестигранной головкой m8x45 мм X4,
плоская шайба 8 мм X8
Шестигранная гайка M8 X4
Шестигранный ключ
Каретный болт M8X16 X24
Фланцевая контргайка M8 X28

5.2 Сборка

Если при распаковке вы заметили повреждения при транспортировке, немедленно сообщите об этом поставщику. Не пользуйтесь машиной!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, мягким растворителем.

Соберите стойку

1. Прикрепите одну верхнюю раму к одной паре ножек с помощью кареточных болтов (А, рис.3) и фланцевых стопорных гаек (В, рис.3). Повторите то же самое для второй пары ножек.

2. Прикрепите по одной скобе к каждой паре стоек с помощью кареточных болтов и фланцевых стопорных гаек.

3. Соедините два комплекта стоек с двумя оставшимися верхними рамами (С, рис.3). Убедитесь, что квадратные отверстия в ножках (D, рис.3) совпадают с квадратными отверстиями в верхней раме. Также убедитесь, что пазы в верхней части элементов рамы выровнены по углам. Прикрепите рамы к ножкам с помощью кареточных болтов и фланцевых стопорных гаек.

4. Прикрепите две оставшиеся скобы, совместив квадратные отверстия в ножках и скоб. Вставьте кареточные болты и закрепите их фланцевыми контргайками.

5. Установите опору (Е, рис.3) на основание ножки и закрепите ее фланцевой контргайкой.

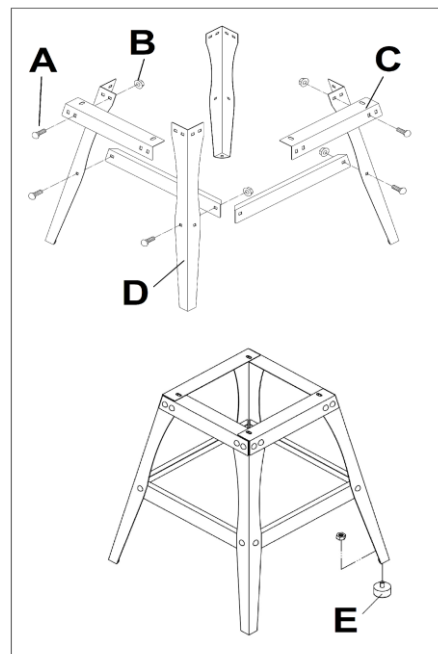


Рис.3

Установка шлифовальной машины на подставку

1. Установите шлифовальную машину на подставку.

2. Совместите монтажные отверстия на шлифовальной машине с пазами на верхней раме.

3. Закрепите шлифовальную машину на подставке по всем четырем углам с помощью болтов с шестигранной головкой, плоских шайб и шестигранных гаек.

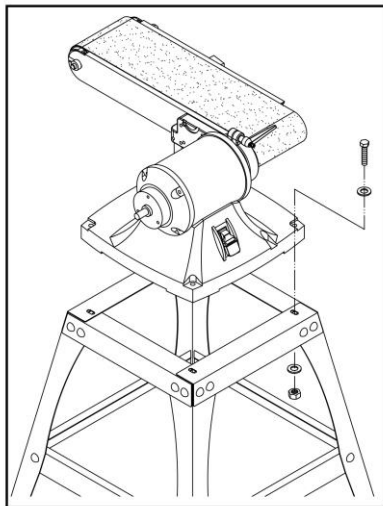


Рис.4

Соберите дисковый стол

1. Прикрепите защитный кожух диска к торцевому щиту с помощью трех винтов с торцевой головкой, трех плоских шайб и трех стопорных шайб.

2. Снимите клейкую ленту с шпонки (А, рис.5) и якоря. Наденьте алюминиевый диск с абразивным диском (С, рис.5) на якорь так, чтобы шпоночный паз в диске совпадал со шпонкой в якоре. Закрепите диск на якоре установочным винтом.

3. Установите дисковый пылесборник (D, рис.5) на защитный кожух диска (В, рис.5) снизу 9-дюймового диска с выпускным отверстием сзади инструмента. Закрепите пылесборник на защитном кожухе диска с помощью двух винтов с поддонными головками и плоских шайб.

4. Выдвижной дисковый стол (Е, рис. 5) с прикрепленной цапфой к выступающим выступам с каждой стороны защитного кожуха диска. Установите две ручки и плоские шайбы через цапфу в резьбовые отверстия с каждой стороны защитного кожуха диска.

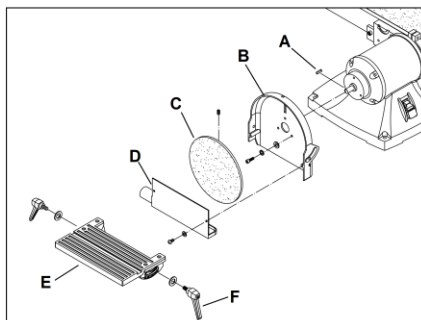


Рис. 5

5. Установите стол в нужное положение и закрепите его ручками (F, рис.5).

6. Убедитесь, что зазор между диском и столом для дисков составляет не более 1,6 мм (1/16 дюйма).

7. Если необходима регулировка, ослабьте установочный винт в алюминиевом диске через отверстие в верхней задней части защитного кожуха диска. Установите диск на расстоянии 1,6 мм (1/16") или менее от края стола. Закрепите диск установочным винтом.

Соберите ленточный стол и ленточный пылесборник

1. Ослабьте фиксирующую ручку, которая ввинчивается в поворотный кронштейн. Установите ленточный узел в сборе в вертикальное положение. Зафиксируйте положение ленточного узла, затянув фиксирующую ручку (А, рис.6) в поворотном кронштейне.

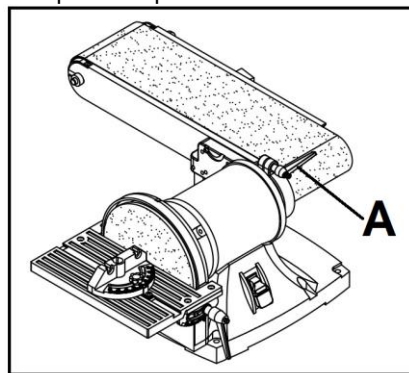


Рис.6

2. Вставьте ленточный столик (С, рис.7) в сборе в паз цапфы поворотного кронштейна (В, рис. 7). Установите его с помощью болта с торцевой головкой и плоской шайбы. Установите столик в нужное положение. Убедитесь, что зазор между столом и лентой составляет не более 1,6 мм (1/16"). Надежно затяните болт.

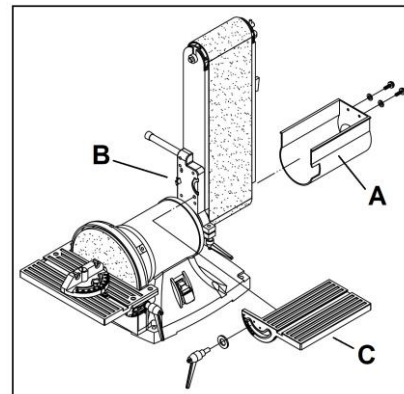


Рис.7

3. Прикрепите ленточный пылесборник (А, рис.7) к плите с помощью двух винтов с головками (внутр.шестигр.) и плоских шайб.

5.3 Подключение к сети

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

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

Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем от перенапряжения на 10 А.

Используйте только кабели питания с маркировкой H07RN-F

Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

5.4 Подключение вытяжной системы

Перед началом работы машину необходимо подключить к вытяжной системе. Всасывание должно включаться автоматически при включении ленточной шлифовальной машины, либо принудительно до включения станка.

Скорость всасывания через отверстие пылевого порта (А, рис. 8) должна составлять 20 м/сек.

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

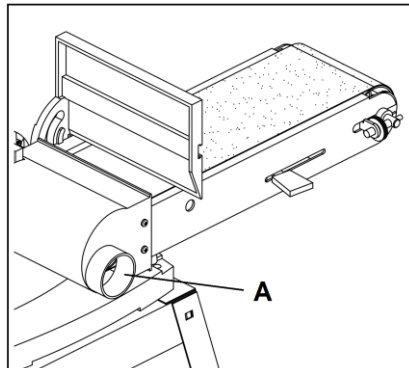


Рис. 8

5.5 Запуск машины

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

6. Работа станка

Подавайте заготовку прямо через стол станка, держа пальцы близко друг к другу и направляя заготовку ладонями.

Не засовывайте руки под стол станка.

Всегда держите их подальше от движущейся шлифовальной ленты или диска.

При обработке сложных форм используйте приспособления и направляющие, чтобы правильно и безопасно направлять заготовку.

Поддерживайте длинные заготовки с помощью роликовых подставок.

Для шлифования под углом столы можно наклонять. Отрегулируйте столы таким образом, чтобы расстояние между шлифовальной бумагой и краем стола составляло 1,6-2 мм.

Горизонтальная ленточная шлифовка:

Ослабьте винт (А, рис. 9), чтобы шлифовальную ленту можно было повернуть в горизонтальное положение до упора (В, рис. 9) в основание шлифовальной машины.

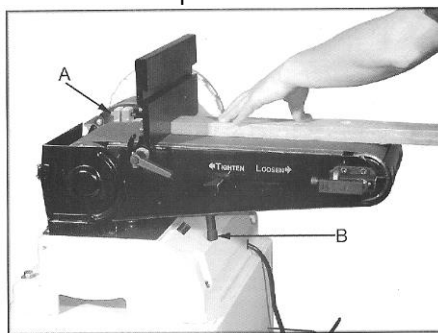


Рис. 9

При шлифовании в горизонтальном положении ленточный шлифовальный стол можно использовать в качестве упора для обработки. Равномерно прижимайте пласт заготовки к поверхности абразивной ленты.

7. Настройка и регулировка

Общее примечание:

Работы по настройке и регулировке можно выполнять только после того, как аппарат будет защищен от случайного включения путем выдергивания сетевой вилки из розетки.

7.1 Замена шлифовальной ленты

Отключите станок от источника питания (выньте вилку из розетки).

Зафиксируйте ленточный шлифовальный узел станка в вертикальном положении.

1. Шлифовальную ленту следует заменять, если она изношена, порвана или покрылась смолами и прочим засоряющим ее мусором или субстанцией. Снимите пылеуловитель с ленточного узла, открутив два винта с головками и шайбы.

2. Ослабьте натяжение ленты, нажав на рычаг натяжения (В, рис. 10) в направлении натяжного барабана. Снимите старую ленту с приводного и натяжного барабанов.

ПРИМЕЧАНИЕ: На внутренней стороне ремня может быть указана стрелка. Стрелка должна быть направлена вниз, в сторону стола для крепления ремня, чтобы убедиться, что соединение ремня не разорвется.

3. Наденьте новую ленту на приводной и холостой барабаны; расположите ленту по центру барабанов.

4. Подтолкните натяжной рычаг к приводному барабану, чтобы натянуть ленту.

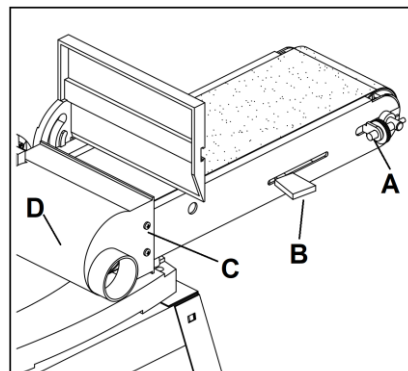


Рис. 10

5. Поверните ленту вручную, чтобы проверить его сцепление. Лента должна проходить по центру ведущего и холостого барабанов. Отрегулируйте накидной гайкой (А, рис. 10) необходимое положение ленты на барабанах.

6. Установите пылеуловитель для ленточного узла (D, рис. 10) с помощью винтов с шайбами (С, рис. 10).

Примечание: Ленты растягиваются при износе. Возможно, вам придется отрегулировать натяжение новой ленты.

7.2 Регулировка хода ленты.

Отключите машину от источника питания (выньте вилку из розетки).

Протяните ленту вручную в направлении, указанном на крышке ленты. Следите за положением ленты на роликах. Край ленты должен находиться на одном уровне с краем роликов.

Если кажется, что лента вот-вот соскользнет с любого из барабанов, необходимо корректировать регулировку натяжения ленты.

Поворачивайте накидную гайку натяжения ремня до тех пор, пока лента не пройдет по центру холостого и приводного барабанов.

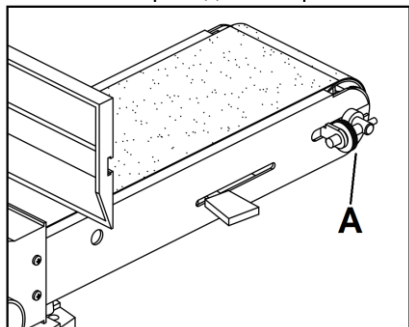


Рис. 11

7.3 Замена шлифовального диска

Отключите станок от источника питания (выньте вилку из розетки).

Снимите стол в сборе.

Откройте пластиковую крышку.

Извлеките старый шлифовальный диск.

Перед установкой нового шлифовального диска убедитесь, что пластина диска чистая.

7.4 Регулировка стола

Отключите станок от источника питания (выньте вилку из розетки).

Используйте угольник на шлифовальном диске, чтобы точно выровнять стол под углом 90°.

1. Угол наклона стола регулируется в диапазоне от 0 до 45° для обработки скошенных поверхностей.

2. Чтобы отрегулировать дисковый стол, ослабьте две фиксирующие ручки и поверните его на нужный угол.

3. Используйте шкалу на цапфах дискового стола, чтобы установить положение стола от 0 до 45° по отношению к абразивному диску.

4. Когда дисковый стол будет установлен под нужным углом, зафиксируйте его в нужном положении, надежно затягивая ручки.

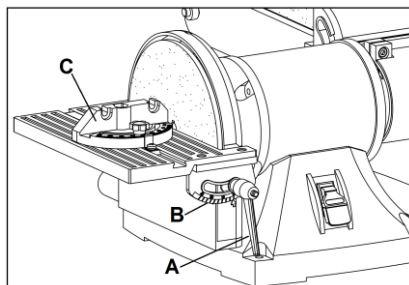


Рис. 12

8. Техническое обслуживание и осмотр

Общие указания:

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

Регулярно проверяйте шлифовальный диск и ленту на наличие неисправностей. Немедленно замените неисправный шлифовальный диск или ленту.

Регулярно проводите чистку машины.

Ежедневно проверяйте исправность пылеулавливания.

Неисправные защитные устройства необходимо немедленно заменять.

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

9. Устранение неполадок

СИМПТОМЫ	ВЕРОЯТНАЯ ПРИЧИНА	REMEDY
Шлифовальная машина не включается	Не подключен к электрической розетке Неисправен выключатель питания Проблема с двигателем или проводкой	Включите в розетку(сеть) Замените неисправный выключатель Обратитесь за Ремонт в авторизованном сервисном центре
При шлифовании двигатель замедляется	При шлифовании используется слишком сильное давление на заготовку	Контролируйте силу воздействия на абразив во время работы
Шлифовальная лента соскальзывает с направляющего ролика	Неправильное центрирование	Отрегулируйте положение ленты на барабанах
При шлифовании древесина подгорает	Шлифовальный диск или лента забиты мусором(опилкой/пылью/смолой/другими)	Почистите или замените диск/ленту

10. Защита окружающей среды

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении, не выбрасывайте вместе с бытовым мусором. Берегите окружающую среду.



Этот символ указывает на отдельный сбор электрического и электронного оборудования, который требуется в соответствии с Директивой WEEE (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Европейского союза.

11. Доступные аксессуары



JSG-69	
---------------	--

012 1 ~230V 50Hz

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



Made in PRC / Сделано в КНР

P-JR012 2025-08

Разбивка деталей шлифовального станка JSG-69

Список запасных частей шлифовального станка JSG-69

Index No.	Part No.	Номер детали	Описание	Размер	Q'ty
1	GB80	Scoket Set Screw	M5x6	2	
2	JSG69-002	Collar		2	
3	JSG69-003	Rubber Bushing		2	
4	GB/T894.1	Retaining Ring	12	2	
5	GB/T276	Ball Bearing	6201-RS	2	
6	GB889.1	Hex Lock Nut	M6	1	
7	JSG69-007	Idler Drum Shaft		1	
8	JSG69-008	Idler Drum		1	
9	JSG69-009	Stud		1	
10	JSG69-010	Thumb Nut		1	
11	JSG69-011	Idler Drum Bracket		1	
12	JSG69-012	Spring		1	
13	JSG69-013	Platen		1	
14	JSG69-014	Belt Tension Lever		1	
15	JSG69-015	Hex Head Bolt		1	
16	JSG69-016	Abrasive Belt		1	
17	GB80	Scoket Set Screw	M8x6	1	
18	JSG69-018	Bumper		1	
19	JSG69-019	Rod		1	
23	JSG69-023	Pivot Bracket		1	
24	JSG69-024	Scoket Set Screw	M8x10	4	
25	JSG69-025	Anger Pointer		1	
26	GB818	Pan Head Screw	M5x8	1	
27	GB70.1	Socket Head Cap Screw	M8x28	1	
28	GB/T879	Spring Pin	6x15	1	
29	JSG69-029	Pivot Limmit Plate		1	
30	GB95-1999	Flat Washer	6mm	3	
31	GB93-1998	Lock Washer	6mm	3	
32	GB/T2676	Socket Pan Head Screw	M6x12	3	
33	GB93	Lock Washer	8mm	4	
34	GB70.1	Socket Head Screw	M8x20	4	
35	JSG69-035	Drive Drum		1	
36	JSG69-036	Set Screw	M8x10	2	
37	JSG69-037	Belt Dust Chute		1	
38	GB95	Flat Washer	5mm	2	
39	GB818	Pan Head Screw	M5x10	2	
41	JSG69-041	Belt Work Table		1	
42	GB/T879	Spring Pin	4x10	2	
43	JSG69-043	Angle Guide Plate		1	
46	JSG69-046	Lock Handle		1	
47	JSG69-047	Flat Washer	Φ8xΦ24x2	1	
48	JSG69-048	Capacitor Clamp		1	
49	GB818	Pan Head Screw	M5x8	1	
50	JSG69-050	Capacitor		1	
51	JSG69-051	Motor Assembly		1	
52	JSG69-052	Key	5x5X25	1	
53	JSG69-053	Disc Guard		1	
54	GB95	Flat Washer	6mm	3	
55	GB93	Lock Washer	6mm	3	
56	GB/T2676	Socket Pan Head Screw	M6x12	3	
57	GB818	Set Screw	M8x10	1	
58	JSG69-058	Aluminum Disc		1	
59	JSG69-059	Abrasive Disc		1	

Список запасных частей шлифовального станка JSG-69

Index No.	Номер детали	Описание	Размер	Q'ty
60	JSG69-060	Disc Dust Chute		1
61	GB95	Flat Washer	5mm	2
62	GB818	Pan Head Screw	M5x10	2
63	GB70.3	Flat Head Screw	M6x15	4
64	JSG69-064	Lock Handle		2
65	GB95	Flat Washer	φ10xφ20x2	2
66	JSG69-066	Right Trunnion		1
67	JSG69-067	Disc Table		1
68	JSG69-068	Left Trunnion		1
69	JSG69-069	Miter Gauge		1
70	JSG69-070	Power Cord		1
71	JSG69-071	Strain Relief		1
72	GB818	Pan Head Screw	M5x10	2
73	JSG69-073	Strain Relief Plate		1
74	GB95	Flat Washer	6mm	4
75	GB93	Lock Washer	6mm	4
76	GB6170	Hex Nut	M6	4
77	JSG69-77	Base		1
78	GB862.2	Serriated Washer	5mm	1
79	GB818	Pan Head Screw	M5x8	1
80	GB818	Pan Head Screw	M5x8	4
81	JSG69-81	Base Cover		1
82	JSG69-82	Switch Plate		1
83	JSG69-83	Switch		1
84	GB818	Pan Head Screw	M5x10	2
85	JSG69-85	Foot		4
86	JSG69-086	Leg		4
87	JSG69-087	Brace		4
88	JSG69-088	Top Frame		4
89	GB/T12	Carriage Bolt	M8X16	24
90	GB/T6170	Washer Head Hex Nut	M8	28
91	GB5780	Hex Head Bolt	M8X45	4
92	GB95	Flat Washer	8mm	8
93	GB/T6170	Hex nut	M8	4
	JSG69-WL	JET Warning Label (Not shown)		1
	JSG69-ID	JET ID Label (Not shown)		1
	JSG69-ML	JET Motor Label (Not shown)		1
	JET-LOGO	JET Logo with Adhesive (Not shown)		1
	JET Model Logo	JET Model Logo with Adhesive		1

Электрическая схема шлифовального станка JSG-69

	colour of strands	Litzenfarben	couleur des cordons
--	-------------------	--------------	---------------------

BK	black	schwarz	noir
WH	white	weiß	blanc
BU	blue	blau	bleu
YE	yellow	gelb	jaune
RD	red	rot	rouge
BN	brown	braun	brun
GY	grey	grau	gris
GNYE	green-yellow	grün-gelb	vert-jaune
OG	orange	orange	orange
VT	violet	violett	violet

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
E	electronic unit	Elektronik Einheit	unité électronique
F	fuse	Sicherung	fusible
RS	reversing switch	Drehrichtungsschalter	commu. droite/gauche
CS	centrifugal switch	Fliehkraftschalter	déclencheur centrifuge
OL	overload cut-off	Überlastschuttschalter	déclencheur surcharge
L	machine lamp	Maschinenleuchte	lampe
LS	limit switch	Positionsendschalter	micro

JR012..... ~ 230V, 50Hz

