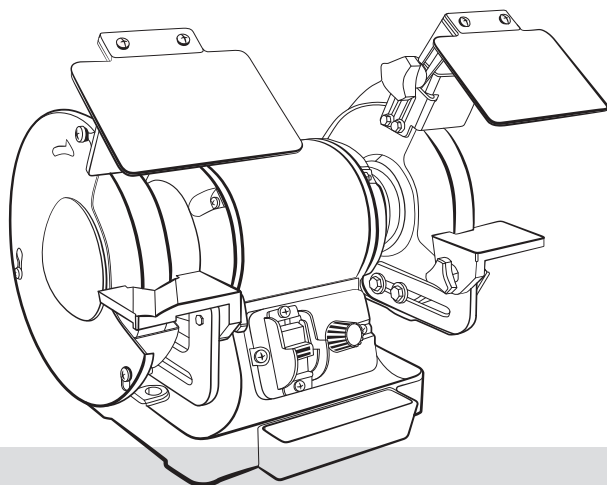


inforce

Профессионально. Надежно



Руководство по эксплуатации

Шлифовальный станок G 150, G 200

Арт. 05-05-001, 05-05-002

Содержание

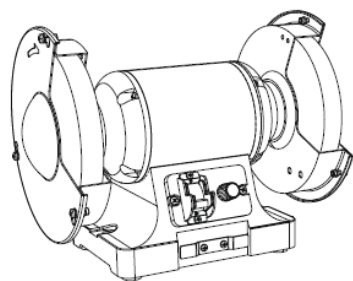
Комплект поставки.....	2
Техника безопасности	4
Технические характеристики.....	6
Подготовка к эксплуатации.....	8
Упаковка.....	8
Транспортировка	9
Сборка	9
Управление станком.....	13
Общие правила эксплуатации	14
Техническое обслуживание.....	16
Диагностика и устранение неисправностей.....	17
Адреса сервисных центров.....	26

Комплект поставки

Распаковка

1. Аккуратно извлечь шлифовальный станок из коробки.
2. Разложить детали. Проверить их в соответствии со схемой, представленной в конце настоящего руководства.

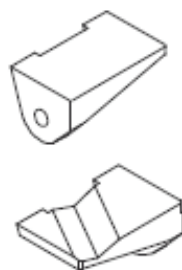
Внимание! В случае отсутствия или повреждения какой-либо детали запрещается подключать шлифовальный станок и приступать к его эксплуатации, пока не будет выполнена замена.



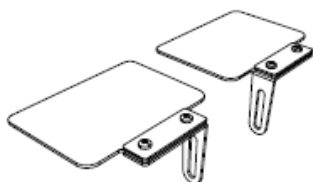
Настольный шлифовальный станок



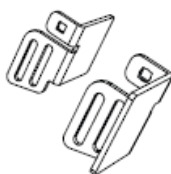
Монтажные кронштейны опор под инструмент



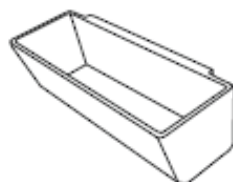
Опоры под инструмент



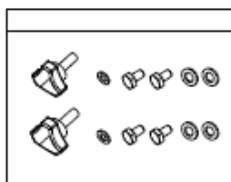
Правый и левый защитные экраны



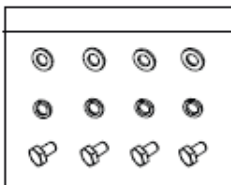
Правый и левый искрозащитные щитки



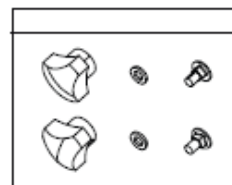
Поддон для охлаждающей жидкости



Крепежный комплект для опор под инструмент и монтажных кронштейнов опор под инструмент



Крепежный комплект для искрозащитных щитков



Крепежный комплект для защитных экранов

Техника безопасности

Внимание! При работе на станке следует соблюдать меры предосторожности для снижения риска пожара, поражения электрическим током и травм. Перед началом эксплуатации станка необходимо внимательно ознакомиться с представленными ниже правилами и сохранить их для обращения в будущем.

Общие правила техники безопасности

1. Содержать рабочую зону в чистоте, своевременно удаляя стружку и другие загрязнения. Не загромождать рабочую зону. Это может привести к несчастному случаю.
2. Учитывать условия окружающей среды. Не подвергать станок воздействию дождя. Не использовать в местах с повышенной влажностью. Не использовать вблизи легковоспламеняющихся жидкостей и газов. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
3. Принять меры по предотвращению поражения электрическим током. Избегайте физического контакта с заземленными объектами.
4. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Не позволять посторонним лицам, в частности детям, прикасаться к станку и кабелям-удлинителям.
5. Хранить неиспользуемые инструменты в надежном месте, сухом, закрытом, недоступном для детей.
6. Не превышать функциональные возможности станка. Это гарантирует качество обработки и делает работу безопасной.
7. Использовать станок только по назначению. Например, не использовать циркулярный станок для резки веток деревьев и бревен. Не использовать станок малой мощности для выполнения операций, предназначенных для станка большей мощности.
8. Работать со станком в соответствующей одежде. Не надевать свободную одежду и украшения во избежание их затягивания в подвижные узлы станка. Длинные волосы следует заправлять. Во время работы носить обувь с нескользящей подошвой.
9. Использовать средства индивидуальной защиты: защитные очки, средства защиты органов слуха, защитную маску или респиратор в случае образования пыли во время работы.
10. Присоединить оборудование для удаления пыли. Убедиться, что оно используется надлежащим образом.
11. Соблюдать правила обращения с кабелями. Не тянуть за кабель, чтобы вынуть вилку из розетки. Кабели должны находиться вдали от источников тепла, масла

и острых краев. При использовании станка вне помещения использовать только те кабели-удлинители, которые предназначены для использования вне помещения. Периодически проверять кабели станка и кабели-удлинители на наличие повреждений и заменять их.

12. Надежно зафиксировать заготовку. Использовать зажимы или тиски для удержания заготовки на месте безопаснее, чем прижимать заготовку руками.

13. Во время работы сохранять надежную точку опоры и равновесие. Не пытаться дотянуться до труднодоступных мест.

14. Соблюдать правила, касающиеся смазки и замены дополнительных принадлежностей. Держать рукоятки в чистоте, избегать попадания на них влаги, масла и консистентной смазки. Режущие инструменты должны быть острыми и чистыми для обеспечения более высокой производительности и безопасной эксплуатации станка.

15. Если станок не используется, а также перед техническим обслуживанием и заменой дополнительных принадлежностей, например, режущего полотна, губок тисков и режущих инструментов, следует отключить станок от источника питания.

16. Перед включением питания станка необходимо проверить, нет ли на нем регулировочных и гаечных ключей. Убедиться, что станок зафиксирован к столу.

17. Перед подключением станка к сети необходимо убедиться, что выключатель питания установлен в положение OFF (ОТКЛ.).

18. Проверить расположение, фиксацию, установку подвижных узлов, проверить их на наличие повреждений и других условий, которые могут повлиять на работу станка. Защитный кожух или другая поврежденная деталь должны быть отремонтированы надлежащим образом или заменены в уполномоченном сервисном центре, если иное не указано в настоящем руководстве. Не использовать станок, если выключатель не работает.

19. Использовать только рекомендованные принадлежности и приспособления. Использование иных, кроме рекомендованных в настоящем руководстве, может стать причиной травмы.

20. Ремонт станка должен выполнять только квалифицированный специалист. В противном случае существует серьезная опасность для пользователя.

21. Не использовать режущие полотна, изготовленные из быстрорежущей стали. Использовать режущие полотна, заточенные надлежащим образом. Не превышать максимальную скорость, указанную на режущем полотне.

Специальные правила техники безопасности для настольного шлифовального станка

1. Не использовать поврежденные или требующие правки шлифовальные круги.

2. Постоянно выполнять регулировку искрозащитных щитков с целью компенсации износа шлифовальных кругов. Сохранять минимальный зазор между

щитком и кругом, не превышающий 2 мм.

3. Постоянно выполнять регулировку опор под инструмент с целью компенсации износа шлифовальных кругов. Сохранять минимальный зазор между опорой и кругом, не превышающий 2 мм.

4. Использовать шлифовальные круги, диаметр центрального отверстия которых равен диаметру оправки шлифовального станка. Не пытаться выполнить механическую обработку центрального отверстия недостаточного диаметра для соответствия диаметру оправки.

5. Избегать чрезмерной затяжки гайки шлифовального круга.

6. Не приступать к шлифованию заготовок без предварительного пробного прогона шлифовального круга. Пробный прогон шлифовального круга выполняется в течение 1 минуты перед началом шлифования.

7. Не выполнять шлифование на стороне шлифовального круга. Для этого использовать только его торец.

8. Не выполнять подачу охлаждающей жидкости непосредственно на шлифовальный круг. Охлаждающая жидкость может снизить прочность сцепления шлифовального круга и привести к его повреждению.

9. Следует стоять чуть сбоку от шлифовального круга во время включения питания.

10. Для восстановления режущей способности шлифовальных кругов, их геометрической формы и микропрофиля рабочей поверхности следует использовать вспомогательный инструмент предназначенный для правки. Избегать контакта с горячими поверхностями.

11. Выполнять правку шлифовального круга только на его торце. Правка шлифовального круга на его стороне может привести к чрезмерному уменьшению его толщины и возникновению аварийных ситуаций.

12. Не использовать шлифовальный круг, частота вращения которого меньше безопасного номинального значения, указанного в руководстве по эксплуатации.

13. Максимальный допустимый износ шлифовального круга перед заменой составляет 2/5 диаметра шлифовального круга.

14. При шлифовании выделяется тепло. Не следует касаться заготовки до ее полного охлаждения.

Технические характеристики

Внимание! Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию станка и руководство по эксплуатации без предварительного уведомления пользователей.

В случае возникновения скачков напряжения в электрической сети при пуске

станка возможны короткие перепады напряжений. Это может негативно повлиять на работу другого оборудования (например, лампы рабочего освещения). Если сопротивление электрической сети $Z_{\max} < 0,4 \text{ Ом}$, такие помехи маловероятны.

Сопротивление электрической сети $Z_{\max}=0,16+0,10 \text{ Ом}$ будет указано в руководстве по эксплуатации оборудования, и во время консультации с местной энергоснабжающей организацией будет определена необходимость подключения оборудования к источнику питания с данным сопротивлением или меньшим.

Модели		G 150	G 200
Мощность, Вт	Режим 1	180	370
	Режим 2	300	550
Время работы непрерывной работы в режиме 2, мин		30	30
Частота источника питания, Гц		50	50
Напряжение, В		220	220
Частота вращения на холостом ходу, об/мин		2000 – 2900	2000 – 2900
Габариты шлифовального круга, мм:			
диаметр		150	200
толщина		20	20
диаметр центрального отверстия		13 (12,7)	16 (15,9)
Степень зернитости шлифовального круга 1		36	36
Степень шероховатости шлифовального круга 2		60	60
Материал основания		Чугун	Чугун
Максимальный уровень звукового давления, дБ(А)		75	80

Подготовка к эксплуатации

Внимание! Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию станка и руководство по эксплуатации без предварительного уведомления пользователей.

В случае возникновения скачков напряжения в электрической сети при пуске.

Упаковка

Основные компоненты шлифовального станка (рис. 1)

1. Защитный экран
2. Среднезернистый шлифовальный круг (степень шероховатости 60)
3. Левая опора под инструмент с V-образной канавкой
4. Монтажное отверстие
5. Поддон для охлаждающей жидкости
6. Выключатель питания с предохранительным ключом
7. Круглая рукоятка для регулировки частоты вращения
8. Правая опора под инструмент
9. Крупнозернистый шлифовальный круг (степень шероховатости 36)
10. Искрозащитный щиток

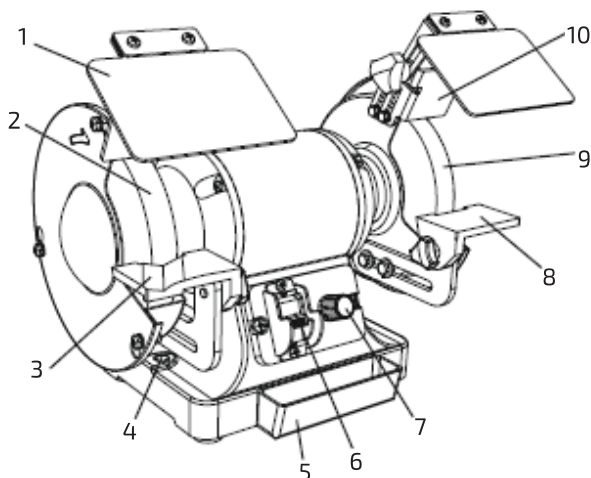


Рис. 1

Транспортировка

Для транспортировки (рис. 2) следует пользоваться специальной опорой для рук (1) по бокам основания станка.

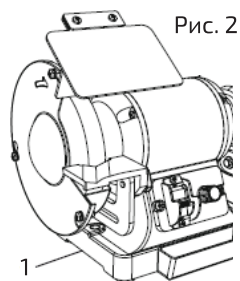


Рис. 2

Сборка

Внимание! Во избежание травм перед подключением станка к сети и включением питания необходимо выполнить надлежащую сборку и регулировку всех деталей. Соблюдать инструкции по сборке и с осторожностью выполнять сборку станка с привлечением второго лица.

Установка опор под инструмент

1. Вставить круглую фиксирующую рукоятку (1) в плоскую шайбу (2). Установить правую опору под инструмент (3) на крепежный кронштейн правой опоры под инструмент (4) (рис. 3).

Внимание! Опора под инструмент с V-образной канавкой устанавливается в левой части станка.

2. Установить опору под инструмент в сборе на станок (рис. 4).

3. Установить 2 шайбы (6) и стопорные болты (7) и затянуть их при помощи 13-миллиметрового гаечного ключа с открытым зевом (рис. 4).

4. Повторить шаги 1 – 3 для левой опоры под инструмент.

Внимание! Зазор между опорами под инструмент и шлифовальным кругом или другими используемыми дополнительными принадлежностями должен быть отрегулирован до 2 мм.

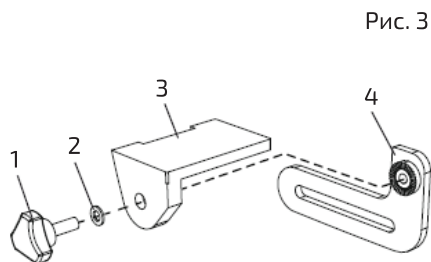


Рис. 3

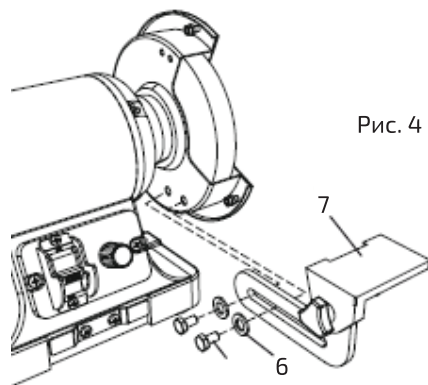


Рис. 4

Установка искрозащитных щитков

1. Установить правый искрозащитный щиток (1) на правый защитный кожух шлифовального круга (2) (рис. 5).

2. Установить болты (3) в пружинные шайбы (4) и плоские шайбы (5) через правый искрозащитный щиток (1). Затянуть искрозащитный щиток на защитном кожухе шлифовального круга при помощи 8-миллиметрового гаечного ключа с открытым зевом.

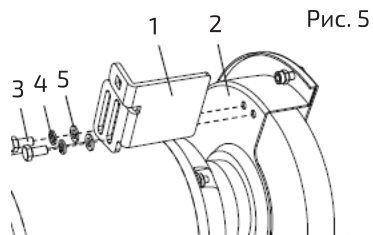


Рис. 5

3. Повторить шаг выше для левого искрозащитного щитка.

Внимание! По мере износа шлифовального круга необходимо выполнять повторную регулировку искрозащитных щитков для поддержания зазора 2 мм.

Установка защитных экранов

1. Установить правый защитный экран (1) на искрозащитный щиток (2), используя круглую фиксирующую рукоятку (3), стопорную шайбу (4) и болт с квадратным подголовком (5) (рис. 6).

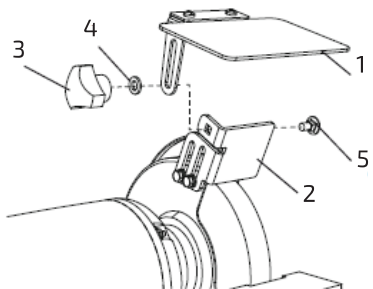


Рис. 6

2. Повторить шаг выше для левого защитного экрана.

Внимание! Отрегулировать зазор между защитными экранами и опорами под инструмент во избежание их столкновения во время эксплуатации станка.

Установка поддона для охлаждающей жидкости

Подвесить поддон для охлаждающей жидкости (1) на фиксаторы (2) (рис. 7).

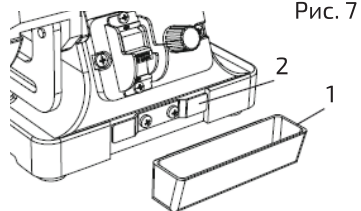


Рис. 7

Внимание! Избегать переполнения поддона для охлаждающей жидкости.

Замена шлифовальных кругов

1. Приподнять защитный экран (1) и установить искрозащитный щиток (2) в крайнее верхнее положение (рис. 8).

2. Снять опору под инструмент в сборе (3), ослабив два стопорных болта (4) и шайбы (5) при помощи 13-миллиметрового гаечного ключа с открытым зевом (см. рис. 8).

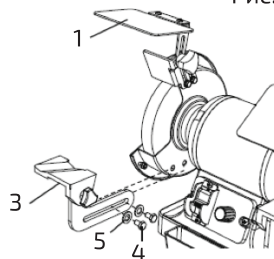
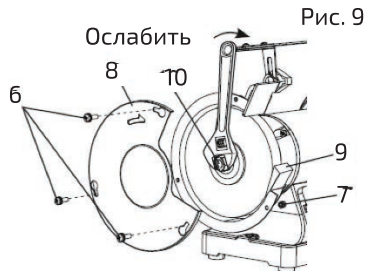


Рис. 8

3. Снять левый наружный защитный кожух шлифовального круга (8), ослабив три винта (6) и контргайки (7) при помощи крестовой отвертки (рис. 9).



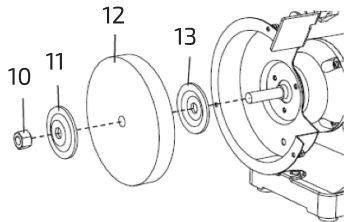
4. Во избежание вращения шлифовального круга следует установить деревянный клин (9) (не входит в комплект поставки) между кругом и защитным кожухом круга (см. рис. 9).

Внимание! Не рекомендуется использовать металлические предметы, например, отвертку, поскольку это может привести к повреждению шлифовального круга.

5. Извлечь шестигранную гайку (10), снять фланец шлифовального круга (11) и шлифовальный круг (12) (рис. 10).

Рис. 10

Внимание! Гайка в правой части станка имеет стандартную правую резьбу (повернуть против часовой стрелки, чтобы ослабить). Гайка в левой части станка имеет левую резьбу (повернуть по часовой стрелке, чтобы ослабить). При повороте в сторону задней части станка выполняется затяжка обеих гаек шлифовального круга, а при повороте в сторону передней части станка – их ослабление.



6. Проверить шлифовальный круг (12) на наличие трещин, сколов или других видимых повреждений (исключая нормальный износ). При обнаружении таких повреждений следует утилизировать круг. Проверить прокладку/картонный диск шлифовального круга на наличие повреждений. При отсутствии или сильном повреждении прокладки следует заменить ее на кусок тонкого картона или промокательной бумаги, обрезанный по контуру прокладки.

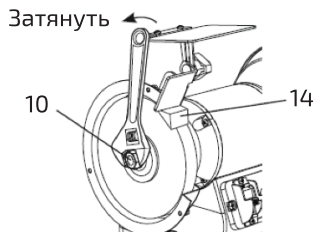
Внимание! Не использовать шлифовальный круг без прокладки.

7. Установить новый шлифовальный круг. Установить оба фланца шлифовального круга (11, 13) так, чтобы их вогнутые части были направлены в сторону круга (рис. 10).

Рис. 11

8. Установить деревянный клин (14) (не входит в комплект поставки) между шлифовальным кругом и защитным кожухом круга (рис. 11). Затянуть шестигранную гайку (10).

Внимание! Избегать чрезмерной затяжки шестигранной гайки во избежание образования трещин на шлифовальном круге.



9. Установить на место наружный защитный кожух шлифовального круга (8) и винты (6). (см. рис. 9)
10. Установить на место опору под инструмент, отрегулировать зазор между ней и шлифовальным кругом до 2 мм и надежно затянуть.
11. Опустить и отрегулировать защитный экран так, чтобы он находился на уровне глаз.
12. Установить искрозащитный щиток так, чтобы между ним и шлифовальным кругом оставался зазор 2 мм.

Подключение к источнику питания

Убедиться, что источник питания и вилка соответствуют техническим характеристикам, указанным на паспортной табличке двигателя или станка. Любые изменения в электросети должны выполняться только квалифицированным электриком.

В случае ненадлежащего заземления станка возможно поражение электрическим током. Убедиться, что розетка заземлена. При возникновении вопросов необходимо обратиться к квалифицированному электрику для проведения проверки.

Внимание! Избегать контакта с клеммами на вилке при ее установке в розетку и извлечении из розетки. В противном случае возможно серьезное поражение электрическим током.

Использование кабеля-удлинителя

Использование кабеля-удлинителя приводит к незначительной потере мощности. Для сведения потерь к минимуму и предотвращения перегрева и перегорания двигателя следует обратиться к квалифицированному электрику, чтобы определить минимальный размер провода кабеля-удлинителя.

Кабель-удлинитель должен быть с одной стороны оснащен вилкой заземленного типа, которая подходит к сетевой розетке, а с другой – розеткой заземленного типа, которая подходит к вилке станка. В случае повреждения кабеля питания следует обратиться в ближайший сервисный центр для ремонта.

Установка станка

Внимание! Настоятельно рекомендуется надежно зафиксировать станок на столе для максимальной устойчивости.

1. Установить станок на стол, используя отверстия в основании (1) (рис. 12).
2. Зафиксировать станок на столе при помощи болтов, шайб и гаек. Крепежные изделия не входят в комплект поставки станка.

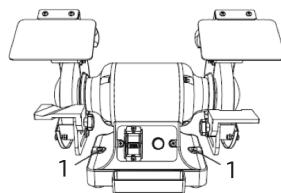


Рис. 12

Управление станком

Пуск и остановка станка

Выключатель питания станка оснащен съемным предохранительным ключом из черного пластика. При извлечении ключа из выключателя снижается риск несанкционированного и опасного использования оборудования детьми и другими посторонними лицами.

Внимание! Во избежание травм не следует подсоединять розетку к источнику питания и устанавливать выключатель питания в положение ON (ВКЛ.), пока не будет выполнена полная сборка и надлежащая регулировка станка.

1. Для включения питания станка необходимо установить предохранительный ключ (1) в паз выключателя (2) и перевести выключатель в положение ON (ВКЛ.) (рис. 13).

2. Для отключения питания станка следует перевести выключатель в положение OFF (ОТКЛ.).

3. Для блокировки выключателя в положении OFF (ОТКЛ.) необходимо захватить конец предохранительного ключа и извлечь его.

4. Выключатель не будет работать при извлеченном предохранительном ключе.

5. В случае извлечения предохранительного ключа во время работы станка питание станка может быть отключено. Станок не может быть повторно запущен без повторной установки предохранительного ключа.

Внимание! Следует всегда блокировать выключатель в положении OFF (ОТКЛ.), если станок не используется.

После извлечения следует хранить предохранительный ключ в безопасном месте.

В случае сбоя в подаче электроэнергии, перегорания предохранителя или срабатывания автомата защиты необходимо установить выключатель питания в положение OFF (ОТКЛ.) и извлечь предохранительный ключ во избежание случайного пуска при восстановлении подачи электроэнергии.

Регулировка частоты вращения шлифовального круга

Станок оснащен круглой рукояткой для регулировки частоты вращения (1) (рис. 14). Частота вращения шлифовального круга регулируется этой рукояткой.

1. Для увеличения частоты вращения повернуть рукоятку по часовой стрелке.

2. Для уменьшения частоты вращения повернуть рукоятку против часовой стрелки.

Рис. 13

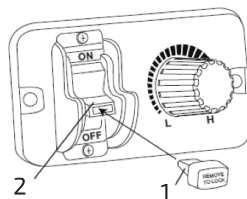
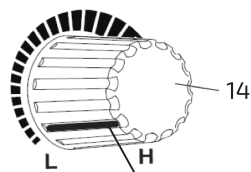


Рис. 14

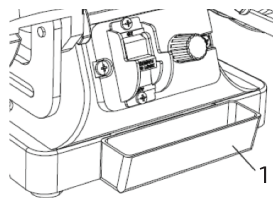


Охлаждение заготовки

Рис. 15

Внимание! Избегать переполнения поддона для охлаждающей жидкости.

Поддон для охлаждающей жидкости (1) используется для охлаждения заготовок в случае их перегрева. Приподнять поддон и заполнить его наполовину охлаждающей жидкостью, например, водой (рис. 15).



Общие правила эксплуатации

Внимание! Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от станка, чуть сбоку от него.

1. Станок оснащен среднезернистым шлифовальным кругом (степень шероховатости 60) для грубой обработки и шлифования общего назначения, а также крупнозернистым шлифовальным кругом (степень шероховатости 36) для быстрой обработки поверхности.
2. Перед началом шлифования следует подождать, пока не будет достигнута полная частота вращения.
3. Плотно прижать заготовку к опоре под инструмент. Очень маленькие заготовки следует зажимать плоскогубцами или другим зажимным приспособлением.
4. Выполнить плавную и равномерную подачу заготовки к шлифовальному кругу.
5. Медленно перемещать заготовку во избежание ее застревания в шлифовальном круге. Если при избыточном давлении частота вращения шлифовального круга снижается, следует периодически уменьшать давление для возможности восстановления полной частоты вращения шлифовального круга.
6. Выполнять шлифование только на торце шлифовального круга, никогда не использовать для этого его сторону. (Некоторые шлифовальные круги предназначены для бокового шлифования.)

Внимание! При длительном шлифовании большинство материалов нагреваются. Следует соблюдать осторожность.

Ножницы

Если это возможно, раздвинуть лезвия ножниц для облегчения их заточки и повышения уровня безопасности. Выполнить обработку поверхности только с наружной стороны, начиная с более широкой части и двигаясь в сторону концов лезвий.

Ножи

Выполнить обработку поверхности на обоих торцах ножа, начиная с более широкой части и двигаясь в сторону острия.

Отвертки

При надлежащей заточке наконечник отвертки будет иметь прямоугольную форму, будет абсолютно плоским и перпендикулярным центральной линии стержня. Обе стороны и оба торца будут сужаться наружу от края выступа или стержня. Они должны быть плоскими. При этом пересекающиеся торцы должны быть перпендикулярны друг другу. Выполнить правку каждого торца отвертки, прижав их к шлифовальному кругу. Затем приложить наконечник отвертки непосредственно к кругу для его шлифовки.

Сверла

Заточка начинается с одной стороны под соответствующим углом. Затем сверло поворачивается, при этом поддерживается постоянный угол к рабочей поверхности шлифовального круга. Выполнить заточку только режущей кромки сверла (рис. 16).

Данная техника требует практики, поэтому следует выделить время для выполнения несколько пробных прогонов с отключенным питанием станка. Одна из опор под инструмент имеет V-образную канавку с углом, подходящим для большинства сверл. Необходимо поддерживать исходный угол режущей кромки – это важно для эффективности сверла.

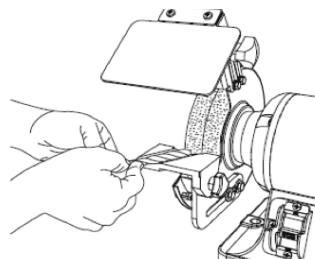


Рис. 16

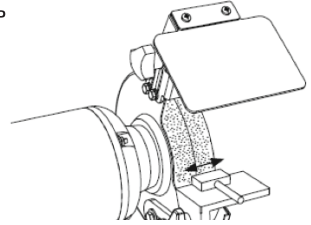
Лезвия газонокосилок

Лезвия газонокосилок затачиваются только с одной стороны и слегка правятся на противоположной стороне. После заточки необходимо сбалансировать лезвие, удалив дополнительный материал с более широкого конца. Для этой цели необходимо использовать конические балансиры (в комплект поставки не входят). Несбалансированные лезвия могут привести к серьезному повреждению коленчатого вала газонокосилки. Следует всегда отсоединять провода свечей зажигания перед проведением технического обслуживания лезвий во избежание случайного пуска.

Правка шлифовального круга

Внимание! Приспособление для правки шлифовального круга не входит в комплект поставки станка.

Установить приспособление для правки на опору под инструмент так, чтобы оно коснулось верхней точки торца шлифовального круга (рис. 17). Выполнить правку шлифовального круга, перемещая приспособление для правки в обе стороны. Повторять данную операцию, пока торец шлифовального круга не будет полностью обработан, а его угол не станет прямым.



Внимание! Не использовать данное приспособление для правки проволочных шлифовальных кругов.

Техническое обслуживание

Внимание! В целях безопасности перед регулировкой шлифовального станка следует установить выключатель питания в положение OFF (ОТКЛ.) и извлечь вилку из розетки.

1. Регулярно очищать станок от пыли, используя мягкую щетку. Во время чистки следует носить защитные очки.
2. В случае загрязнения корпуса станка необходимо очистить его при помощи мягкой влажной тряпки. Возможно использование мягкого моющего средства. Не использовать спирт, бензин и другие подобные средства. Не касаться влажной тряпкой шлифовальных кругов.
3. Регулярно проверять прозрачность защитных экранов, через которые должны быть хорошо видны шлифовальные круги.
4. На шлифовальных кругах возможно образование трещин, канавок, сколов, закругление краев, деформация или внедрение инородных частиц. При обнаружении данных дефектов, шлифовальные круги должны быть незамедлительно заменены.
5. Для замены следует выбирать шлифовальные круги с безопасной номинальной частотой вращения, не превышающей значение частоты вращения на холостом ходу (NO LOAD), указанной в руководстве по эксплуатации. Проверить новые шлифовальные круги на наличие трещин и поддерживать существующую последовательность затяжки фиксирующего крепежа.

Внимание!

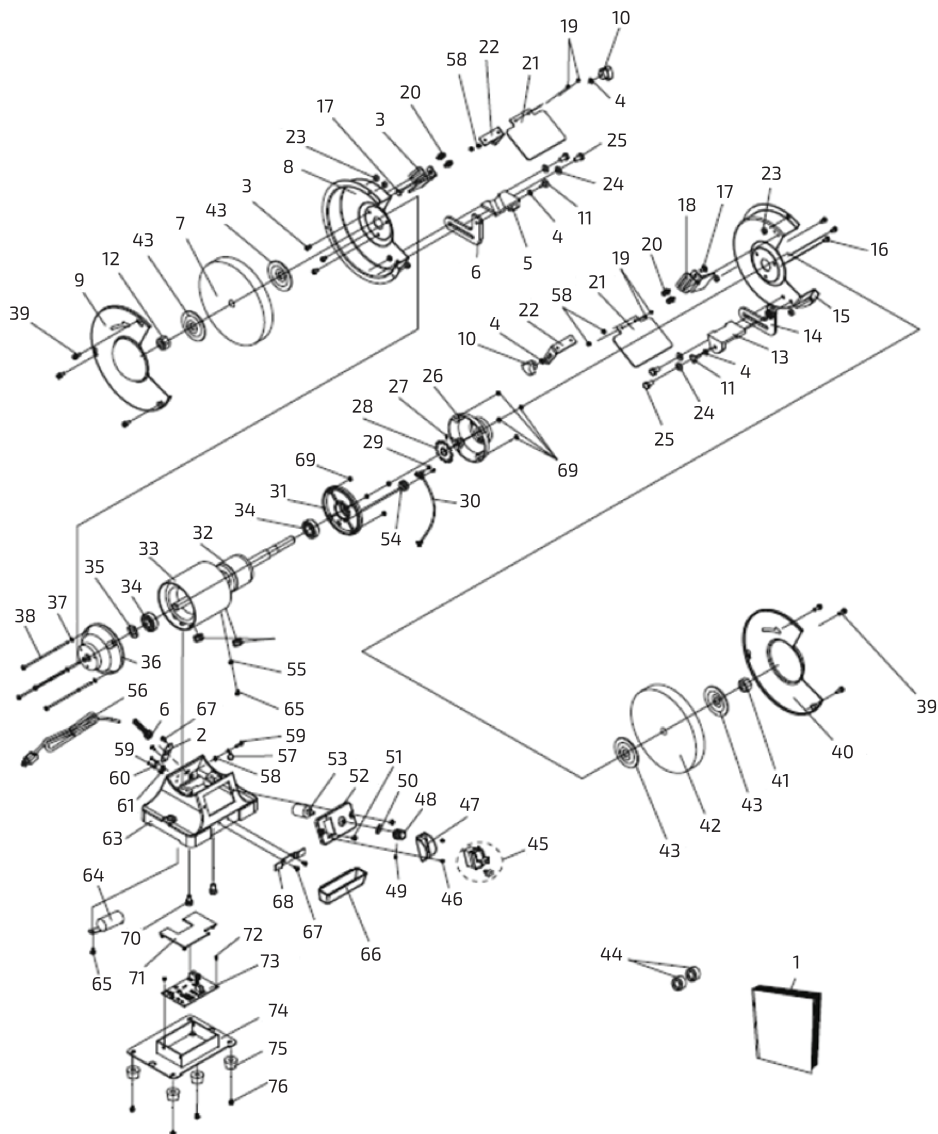
- Не использовать чистящие средства, содержащие щелочь, для чистки деталей из пластмассы.
- Не допускать контакта станка с водой.
- Не использовать нерекомендованные дополнительные принадлежности во избежание серьезных травм.

Диагностика и устранение неисправностей

Внимание! Во избежание травм вследствие случайного пуска станка перед проведением любой регулировки всегда отключать питание станка и извлекать вилку из розетки.

Неисправность	Причина неисправности	Способы устранения
Двигатель не работает	<ol style="list-style-type: none">1. Нет подключения к розетке.2. Выключатель питания не установлен в положение ON (ВКЛ.).3. Обрыв или износ кабеля двигателя.4. Кабель питания неисправен.5. Двигатель неисправен.6. Перегорание предохранителя /срабатывание автомата защиты.	<ol style="list-style-type: none">1. Выполнить подключение к розетке.2. Установить выключатель питания в положение ON (ВКЛ.).3, 4, 5. Связаться с уполномоченным сервисным центром для ремонта или замены.6. Заменить предохранитель / сбросить автомат защиты (возможно, подключено слишком большое количество электроприборов на одной линии.).
Вибрация или дрожание шлифовального круга	<ol style="list-style-type: none">1. Ненадлежащая фиксация шлифовального круга.2. Другие причины.	<ol style="list-style-type: none">1. Выполнить надлежащую фиксацию шлифовального круга (см. раздел «Регулировка»).2. Связаться с уполномоченным сервисным центром для ремонта или замены.

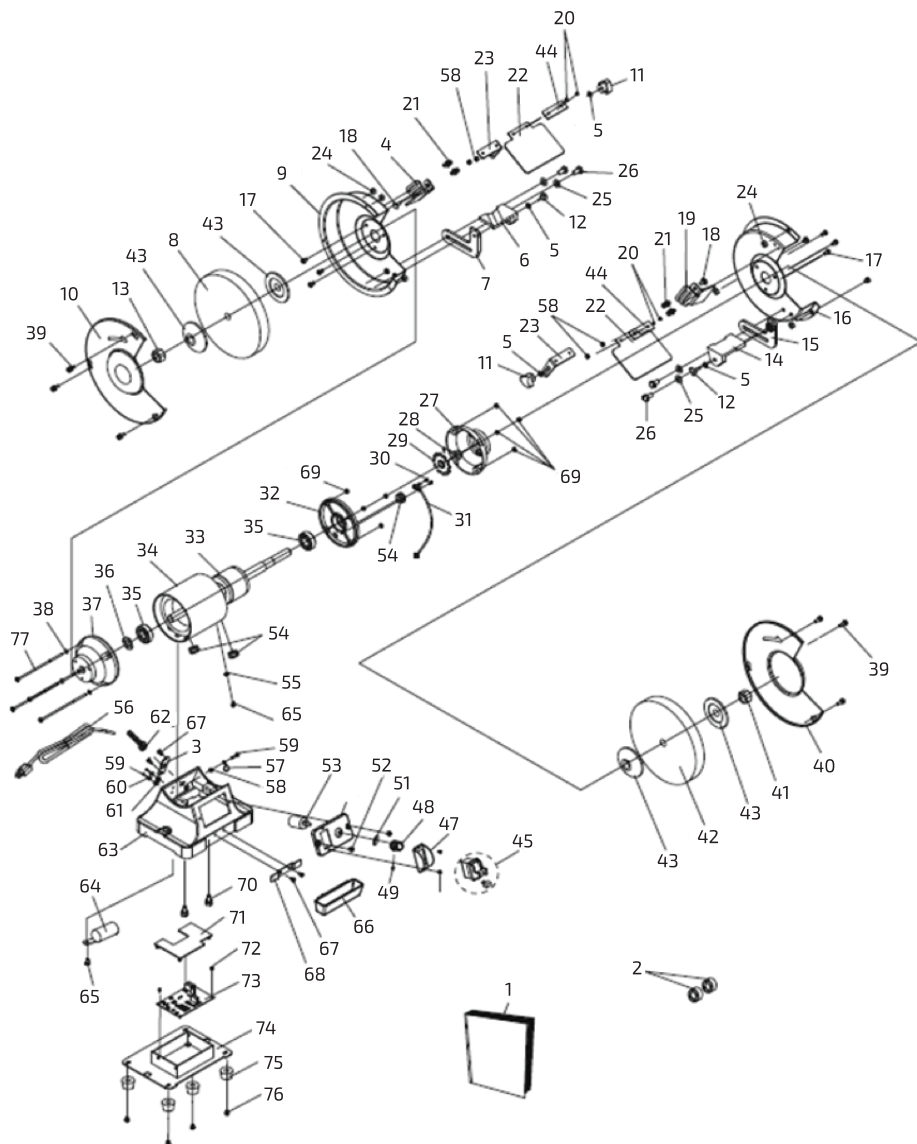
Схема и перечень деталей модели G 150



Заказ запасных деталей осуществляется только по номеру модели и номеру детали.

#	Описание	Размер, мм	Шт	#	Описание	Размер, мм	Шт
1	Руководство по эксплуатации		1	40	Крышка правого защитного кожуха		1
2	Фиксирующая пластина для кабельного хомута		1	41	Шестигранная гайка, тип I	M12	1
3	Левый искрозащитный щиток		1	42	Шлифовальный круг	36	1
4	Плоская шайба	Ø6	4	43	Фланец шлифовального круга		4
5	Левая опора под инструмент		1	44	Втулка шлифовального круга		2
6	Левый монтажный кронштейн		1	45	Выключатель питания с предохранительным ключом		1
7	Шлифовальный круг	60	1	46	Винт CR. RE. PAN HD.	M3 x 10	2
8	Левый защитный кожух		1	47	Защитный кожух выключателя		1
9	Крышка левого защитного кожуха		1	48	Круглая рукоятка для регулировки частоты вращения		1
10	Контргайка	M6	2	49	Винт	M5 x 10	1
11	Круглая фиксирующая рукоятка	M6 x 17	2	50	Шайба		1
12	Шестигранная гайка, тип I	M 12	1	51	Винт CR. RE. PAN HD.	M5 x 10	2
13	Правая опора под инструмент		1	52	Пластина выключателя		1
14	Правый монтажный кронштейн		1	53	Регулятор частоты вращения		1
15	Правый защитный кожух		1	54	Ввод кабеля		3
16	Винт CR. RE. PAN HD. и пружинная шайба в сборе	M5 x 10	6	55	Зубчатая стопорная шайба	Ø4	1
17	Колпачковый винт	M6 x 12	2	56	Кабель питания		1
18	Правый искрозащитный щиток		1	57	Фиксирующее кольцо для кабелей		1
19	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 12	4	58	Шестигранная гайка	M4	5
20	Болт с шестигранной головкой, пружинная шайба и плоская шайба в сборе	M5 x 10	4	59	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 16	3
21	Защитный экран		2	60	Прижимная пластина для кабельных зажимов		1
22	Кронштейн защитного экрана		2	61	Пластина для кабельных зажимов		1
23	Контргайка	M5	6	62	Ввод кабеля		1
24	Плоская шайба	Ø8	4	63	Основание		1
25	Болт с шестигранной головкой	M8 x 12	4	64	Конденсатор		1
26	Правая торцевая крышка		1	65	Винт CR. RE. PAN HD., пружинная шайба и плоская шайба в сборе	M4 x 8	2
27	Винт с внутренней шестигранной головкой	M5 x 6	1	66	Поддон для охлаждающей жидкости		1
28	Шестерня		1	67	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 8	4
29	Винт CR. RE. PAN HD.	M2,5 x 6	2	68	Фиксатор поддона для охлаждающей жидкости		1
30	Датчик		1	69	Шестигранная гайка	M4	8
31	Опорная крышка		1	70	Винт CR. RE. PAN HD. и пружинная шайба в сборе	M6 x 18	2
32	Ротор		1	71	Крышка печатной платы		1
33	Статор		1	72	Саморез CR. RE. PAN HD.	ST 2,9 x 5	2
34	Шарикоподшипник		2	73	Печатная плата		1
35	Пружинная волнистая шайба	D 35	1	74	Крышка основания		1
36	Левая торцевая крышка		1	75	Резиновые противоскользящие ножки		4
37	Плоская шайба	Ø4	4	76	Винт CR. RE. PAN HD. и плоская шайба в сборе	M5 x 16	4
38	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 145	4				
39	Винт CR. RE. PAN HD., пружинная шайба и плоская шайба в сборе	M5 x 18	6				

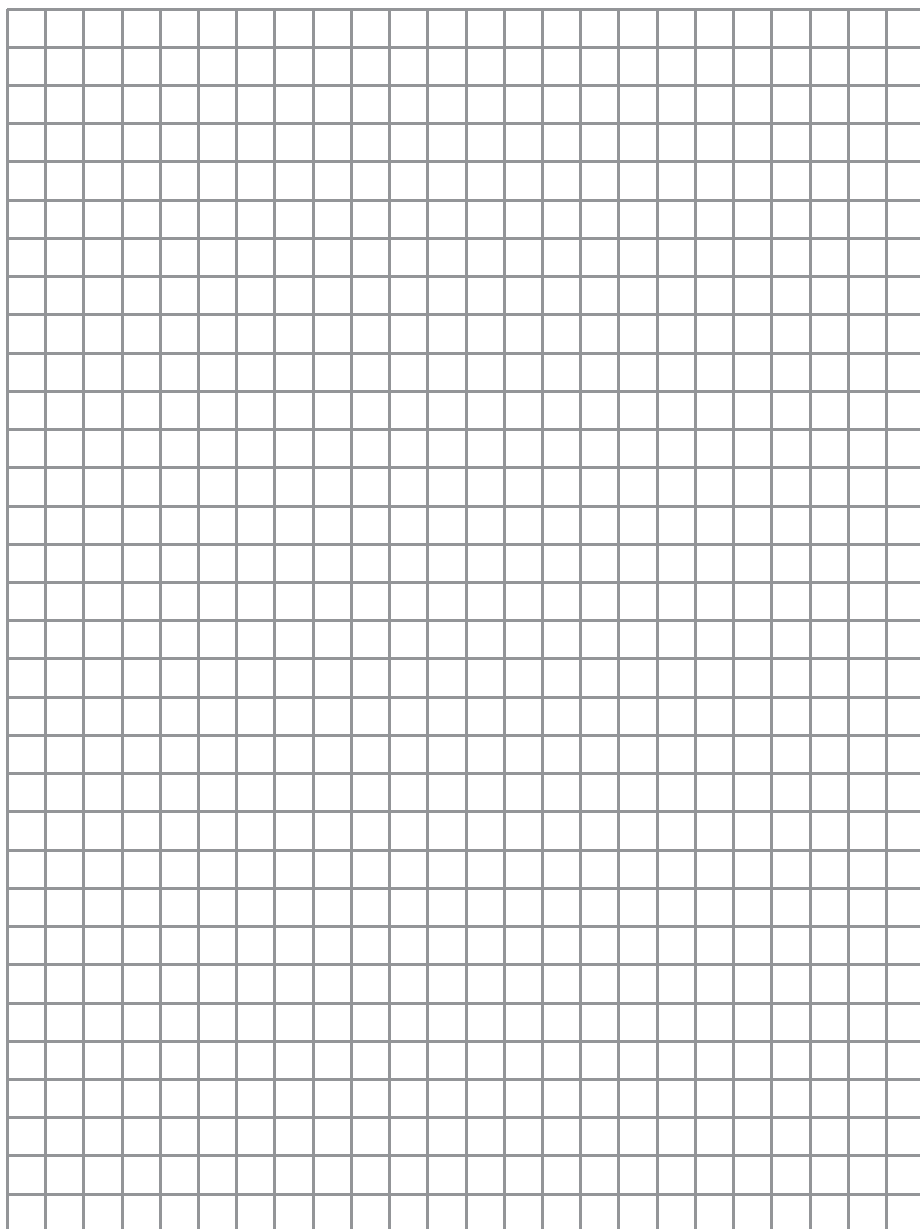
Схема и перечень деталей модели G 200

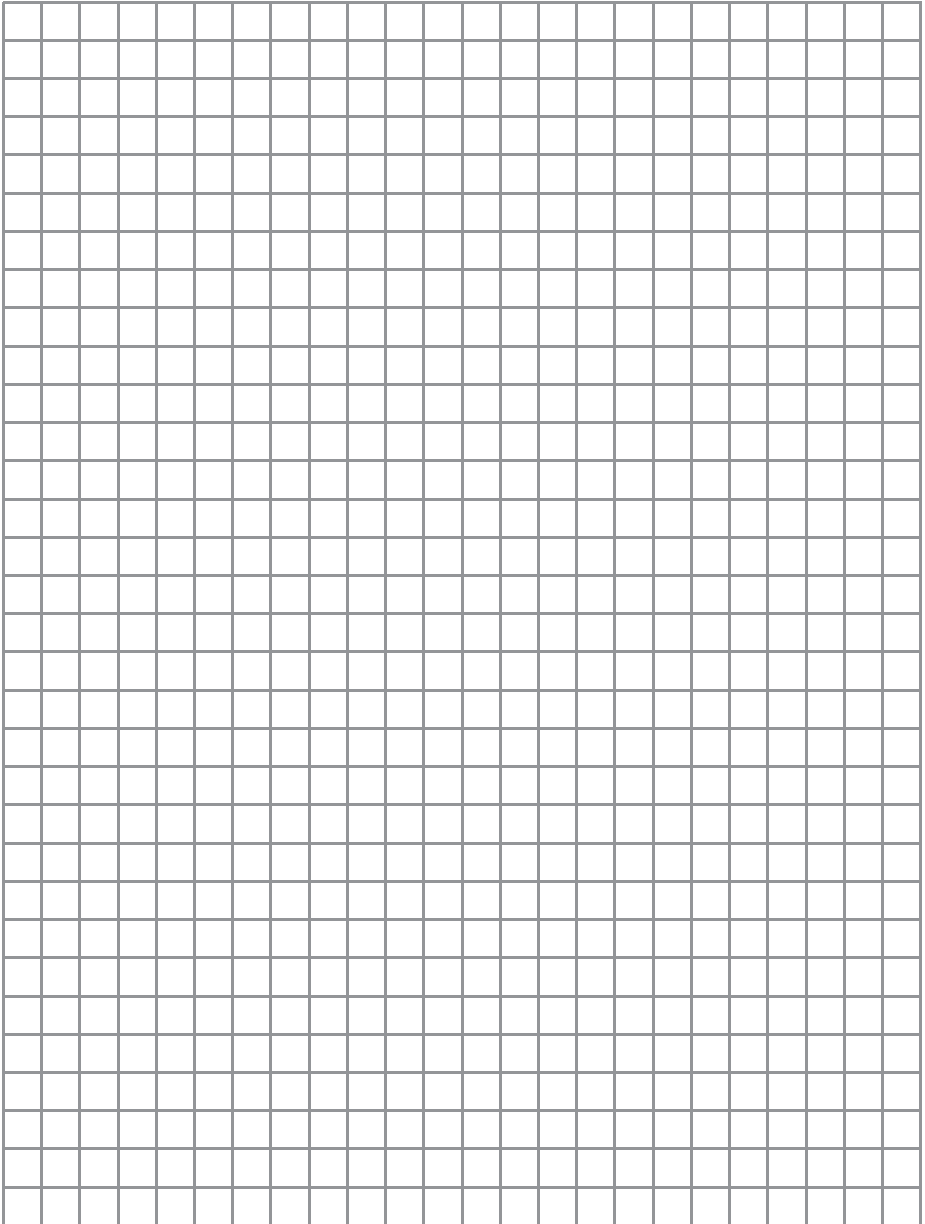


Заказ запасных деталей осуществляется только по номеру модели и номеру детали.

#	Описание	Размер, мм	Шт	#	Описание	Размер, мм	Шт
1	Руководство по эксплуатации		1	41	Шестигранная гайка, тип I	M16	1
2	Втулка шлифовального круга		2	42	Шлифовальный круг	36	1
3	Фиксирующая пластина для кабельного хомута		1	43	Фланец шлифовального круга		4
4	Левый искрозащитный щиток		1	44	Пластина защитного экрана		2
5	Плоская шайба	Ø6	4	45	Выключатель питания с предохранительным ключом		1
6	Левая опора под инструмент		1	46	Винт CR. RE. PAN HD.	M3 x 10	2
7	Левый монтажный кронштейн		1	47	Защитный кожух выключателя		1
8	Шлифовальный круг	60	1	48	Круглая рукоятка для регулировки частоты вращения		1
9	Левый защитный кожух		1	49	Винт	M5 x 10	1
10	Крышка левого защитного кожуха		1	50	Шайба		1
11	Контргайка	M6	2	51	Винт CR. RE. PAN HD.	M5 x 10	2
12	Круглая фиксирующая рукоятка	M6 x 17	2	52	Пластина выключателя		1
13	Шестигранная гайка, тип I	M16	1	53	Регулятор частоты вращения		1
14	Правая опора под инструмент		1	54	Ввод кабеля		3
15	Правый монтажный кронштейн		1	55	Зубчатая стопорная шайба	Ø4	1
16	Правый защитный кожух		1	56	Кабель питания		1
17	Винт CR. RE. PAN HD. и пружинная шайба в сборе	M5 x 10	6	57	Фиксирующее кольцо для кабелей		1
18	Колпачковый винт	M6 x 16	2	58	Шестигранная гайка	M4	5
19	Правый искрозащитный щиток		1	59	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 16	3
20	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 12	4	60	Прижимная пластина для кабельных зажимов		1
21	Болт с шестигранной головкой, пружинная шайба и плоская шайба в сборе	M5 x 10	4	61	Пластина для кабельных зажимов		1
22	Защитный экран		2	62	Ввод кабеля		1
23	Кронштейн защитного экрана		2	63	Основание		1
24	Контргайка	M5	6	64	Конденсатор		1
25	Плоская шайба	Ø8	4	65	Винт CR. RE. PAN HD., пружинная шайба и плоская шайба в сборе	M4 x 8	2
26	Болт с шестигранной головкой	M8 x 12	4	66	Поддон для охлаждающей жидкости		1
27	Правая торцевая крышка		1	67	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 8	4
28	Винт с внутренней шестигранной головкой	M5 x 6	1	68	Фиксатор поддона для охлаждающей жидкости		1
29	Шестерня		1	69	Шестигранная гайка	M5	8
30	Винт CR. RE. PAN HD.	M2,5 x 8	2	70	Винт CR. RE. PAN HD. и пружинная шайба в сборе	M8 x 22	2
31	Датчик		1	71	Крышка печатной платы		1
32	Опорная крышка		1	72	Саморез CR. RE. PAN HD.	ST2,9 x 5	2
33	Ротор		1	73	Печатная плата		1
34	Статор		1	74	Пластина поддона для охлаждающей жидкости		1
35	Шарикоподшипник		2	75	Резиновые противоскользкие ножки		4
36	Пружинная волнистая шайба	D47	1	76	Винт CR. RE. PAN HD. и плоская шайба в сборе	M5 x 16	4
37	Левая торцевая крышка		1	77	Винт CR. RE. PAN HD.	M4 x 145	4
38	Плоская шайба	Ø5	4				
39	Винт CR. RE. PAN HD., пружинная шайба и плоская шайба в сборе	M5 x 18	6				
40	Крышка правого защитного кожуха		1				

Для заметок





Адреса сервисных центров

Москва

г. Котельники, Яничкин проезд, д. 3

+7 (499) 703-20-72

Санкт-Петербург

п. Шушары, Новгородский проспект, д. 25, корп. 3
(вход под вывеской «ВсеИнструменты.ру»)

+7 (812) 309-53-93 доб. 608

Гарантийный талон

№ _____

inforce

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Для получения дополнительной информации вы можете посетить сайт www.vseinstrumenti.ru.

Гарантия 12 месяцев

1. На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.
2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены.
3. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

- Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
 - Предоставляется неисправное изделие в чистом виде.
- Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- На изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.
- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.
- Повреждение узлов и/или деталей вследствие несоблюдения правил транспортировки и/или хранения.
- Обнаружение следов применения масла и смазок, не соответствующих руководству по эксплуатации.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
подпись покупателя

Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №1 _____ **1**
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №2 _____ **2**
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №3 _____ **3**
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

Вы можете заказать
инструмент марки Inforce
на сайте vseinstrumenti.ru

8 800 550-37-70



Произведено в Тайване

Заказчик и правообладатель ТМ Inforce
ООО «ВсеИнструменты.ру», 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
8 800 550-37-80
www.inforce.ru

