

<p>FLOTT серия 13 Plus</p>	<p>Сверлильный станок</p>
<p>Язык: RUS</p> <p>Паспорт станка</p> <p>CE</p>	

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ:
ООО «ИТА-СПб»

Санкт-Петербург, ул. Софийская д.14, тел.: +7 (812) 334-33-28

Представительство в Москве: ООО «ИТА-СПб»

Москва, Переведеновский переулоч, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

Сделано в Германии

212500, 212503, 212502, 212504, 212650

Март-2018



Hiermit erklären wir, Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen, Vieringhausen 131, D-42857 Remscheid, dass die nachstehend beschriebene Maschine

- Modell: Säulenbohrmaschine
- Typenbezeichnung: Turbo Drill, TB 10/13/15 Plus, SB 13/15 Plus TBZ 13/15 Plus
- Maschinenummer:
- Baujahr:

beschrieben in der vorliegenden Dokumentation, mit den nachfolgend aufgeführten Richtlinien übereinstimmt:

- Maschinen: 2006/42/EG
- Niederspannung: 2014/35/EU
- RoHS-II Richtlinie: 2011/65/EU
- Elektromagnetische Verträglichkeit: 2014/30/EU

Angewendete harmonisierte Normen:

- EN 12100 Teil 1 und 2: 2010
- EN 12717: 2001 / A1: 2009
- EN ISO 13849-1: 2015
- EN 60204-1: 2006 / A1: 2009
- EN 50370-1: 2005
- EN 61000-3-2 und 3: 2014/2013
- EN 55011: 2011-04 (Klasse A)

Anmerkung:

Diese Maschine unterliegt nicht den Forderungen gemäß Anhang IV für Maschinen mit besonderer Gefährdung gemäß Richtlinie 2006/42/EG (s.o.). Die Aufbewahrung der entsprechenden Unterlagen erfolgt daher bei uns.

Diese EG-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn die Maschine ohne unsere Zustimmung umgebaut oder verändert wird.

Name: Jan Peter Arnz
Stellung im Betrieb: Geschäftsführender Gesellschafter

(Unterschrift)

Remscheid, 04.10.2017

(Ort/Datum)

Инструкция по эксплуатации сверлильного станка FLOTT серия 13 Plus

Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок FLOTT. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала сверлильного станка **FLOTT серия 13 Plus** с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

1. Гарантийные обязательства FLOTT

Компания FLOTT стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

FLOTT гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно:

1 ГОД ГАРАНТИИ FLOTT В

СООТВЕТСТВИИ С

НИЖЕПЕРЕЧИСЛЕННЫМИ

ГАРАНТИЙНЫМИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМИ.

1.1 Гарантийный срок 1 (один) год со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.

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

1.3 После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.

1.4 Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.

1.5 В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.

1.6 Гарантия не распространяется на:
- сменные принадлежности (аксессуары), например: сверла, буры; сверлильные и

токарные патроны всех типов и кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей (аксессуаров));

- быстроизнашиваемые детали, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее (см. инструкцию по оценке гарантийности и ремонта оборудования FLOTT). Замена их является платной услугой;

- оборудование FLOTT со стертым полностью или частично заводским номером;

- шнуры питания, в случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

1.7 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;

- при механических повреждениях оборудования;

при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, обстоятельств непреодолимой силы, а так же неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;

- при естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);

- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Техника безопасности»);

- при порче оборудования из-за скачков напряжения в электросети;

- при попадании в оборудование посторонних предметов, например песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;

- при повреждении оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;

- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;

- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки.

Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от неблагоприятного воздействия окружающей среды.

1.8 Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

1.9 Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.

1.10 Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

1.12 По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия FLOTT начинается с даты продажи первому покупателю.

FLOTT возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует или его причины не входят в объем гарантии FLOTT, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта.

JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

2.Безопасность

2.1 Применение согласно предписанию

Данный станок предназначен исключительно для сверления дерева, расщепляемых пластмасс и металлов. Обработка других материалов является недопустимой или в особых случаях может производиться после консультации с производителем станка.

Запрещается обрабатывать магний - высокая опасность возгорания!

Применение по назначению включает в себя также соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленных изготовителем.

Станок разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях. Необходимо соблюдать также установленный законом возраст рабочего. Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металло- и деревообрабатывающих станках. Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как неправильное применение и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только пользователь.

2.2 Общие указания по технике безопасности

Станки при неквалифицированном обращении представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.

Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж станка и работу на нем.

Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и передавайте ее дальше новому владельцу станка.

На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения.

Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений.

Необходимо сообщать об обнаруженных недостатках на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отключения сетевого штекера. Для защиты длинных волос необходимо надевать головной убор или косынку. Работайте в плотно прилегающей одежде. Снимайте украшения, кольца и наручные часы. Носите защитную обувь, ни в коем случае не работайте в прогулочной обуви. Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы, согласно инструкций. При работе на станке **не надевать перчатки.**

При работе надевайте защитные очки. Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и подачи заготовок. Следите за хорошим освещением. Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании. Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об нее нельзя было споткнуться. Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов. Никогда не пытайтесь схватиться за подвижные элементы станка во время его работы. Будьте внимательны и сконцентрированы. Seriously относитесь к работе.

Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики.

Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше состояние. Не допускайте детей и посторонних лиц на рабочее место. Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок. Не используйте станок поблизости от мест хранения горючих жидкостей и газов. Принимайте во

внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей. Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя. Перед обработкой удалите из заготовок гвозди, стружку и другие инородные предметы. Используйте для работы только хорошо заточенные инструменты. Обрабатывайте только заготовки, которые надежно лежат на столе. Никогда не эксплуатируйте станок с открытым защитным экраном и кожухом ременной передачи. Перед началом работы удалите из патрона ключ и уберите прочие инструменты. Удаляйте стружку и заготовки только при остановленном станке. Не становитесь на станок. Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам. Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель. Работы по переоснащению, регулировке и очистке станка производить только при полной остановке станка и при вытасленном сетевом штекере. Сохраняйте безопасное расстояние между Вашими пальцами и вращающимся сверлом, следите, чтобы Ваши руки или заготовка не соскользнули. Обезопасьте заготовку от прокручивания вместе со сверлом. Используйте зажимы, тиски или иные вспомогательные устройства для фиксации заготовки. Никогда не пытайтесь удержать заготовку только руками. Всегда, когда это только возможно, упирайте заготовку в стойку, чтобы предотвратить ее прокручивание. Если заготовка для этого слишком короткая, или стол был наклонен, прочно зажмите заготовку на столе. Используйте пазы в столе или устанавливаемые упоры и прижимы. Всегда прикручивайте тиски к столу. Никогда не работайте на весу (свободно удерживаемая заготовка без опоры о стол), кроме полировочных работ. Проверяйте надлежащее крепление сверлильной головки и сверлильного стола, прежде чем начать работу. Не производите регулировки сверлильной головки или сверлильного стола, когда станок работает. Если центр тяжести заготовки расположен за пределами

стола, прочно закрепите заготовку на столе или используйте роликовый упор. **Не используйте инструменты с проволочными щетками, фрезы, режущие диски и шлифовальные диски на этом станке!**

2.3 Остаточные опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности: травмы вследствие вращающегося сверла, из-за шума и пыли, поражения электрическим током при неправильной прокладке кабеля. Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и наушники. Использовать вытяжную установку!

3.0 Специальные правила техники безопасности для сверлильного станка

Осторожно: Сверлильный станок предполагает использование в качестве инструмента только сверла. Применение другого инструмента может быть опасным.

Выбор правильной скорости резания при сверлении. Факторы, определяющие наиболее подходящую скорость резания для любой операции сверления: вид обрабатываемого материала, размер крепления, тип сверла или другого инструмента, требуемое качество резания. Чем меньше сверло, тем большую частоту вращения требуется установить. При обработке мягких материалов скорость должна быть выше, чем при обработке твердых металлов. При сверлении металлической заготовки для ее фиксации используйте зажимные приспособления. Заготовку нельзя удерживать только руками, так как в любой момент сверло может застрять в заготовке, особенно при сквозном сверлении. Если заготовка начнет прокручиваться в руках оператора, он может быть травмирован.

Во время сверления заготовка должна быть прочно закреплена. Любой наклон, изгиб или сдвиг заготовки приведет не только к потере качества отверстия, но также повысит риск поломки сверла. При работе с плоской заготовкой положите ее на деревянную подложку и прочно закрепите на столе во избежание проворачивания. Если заготовка имеет

сложную форму и ее нельзя уложить на стол горизонтально, то ее следует надежно закрепить, используя упорные бруски.

Патрон должен быть надежно закреплен в шпинделе так, чтобы он не мог отсоединиться. После регулировки патрона извлеките из него ключ.

Станок должен быть отсоединен от источника питания во время установки, подключения либо повторного подключения электродвигателя. Закрепите станок на фундаменте, если в процессе нормальной работы станка есть вероятность его опрокидывания, скольжения или смещения станка на опорной поверхности.

Подключите станок к питающей сети с установленным автоматическим выключателем или плавким предохранителем с задержкой на срабатывание. Перед началом эксплуатации станка прикрутите его основание к полу или рабочему столу. Перед проведением погрузочно-разгрузочных работ или транспортировки станка необходимо уточнить его общий вес.

Для подъема и перемещения станка рекомендуется использовать такелажное оборудование.

Требования к условиям окружающей среды для установки станка

Станок спроектирован для работы в закрытых помещениях с средней температурой 20 С° и относительной влажностью не более 65%.

Обеспечьте достаточное для работы освещение в соответствии с местными нормами и правилами. Если вы не располагаете информацией по данному вопросу, минимальное значение интенсивности освещения должно составлять 300 лк.

Место установки станка должно быть горизонтальным и достаточно просторным для работы.

Уровень шума

Уровень шума станка в процессе работы составляет около 75 дБ(А).

При использовании средств защиты от шума также следует учитывать уровень шума рабочей среды.

3.0 Правила организации электропитания

Подключение, отключение и заземление станка к сети производится **с помощью штепселя**, установленного на станке.

Запрещается вставлять штепсель в любые другие устройства во всех случаях.

Убедитесь в соответствии значений напряжения, тока и номинала предохранителя характеристикам станка. Не обходимо использование устройства защиты. Номинал главного предохранителя составляет 16 А. Согласно конструктивных особенностей станка, ток утечки составляет 3,5 мА.

4.0 Технические характеристики

Дифференциальный ток должен быть < 7,5 мА. Просим обратить на данные параметры самое пристальное внимание, поскольку они влияют на безопасность работы оборудования.

Данный станок соответствует стандарту DIN EN 55011:2011 (класс А). В случае непредусмотренного вредного воздействия немедленно свяжитесь с поставщиком. **Запрещается останавливать станок с помощью блокировочного выключателя в условиях нормальной эксплуатации.**

Модель станка	TB 13 PLUS	TB 13 PLUS MIT MK II	TBZ 13 PLUS	SB 13 PLUS	SB 13 PLUS MIT MK II
Напряжение, В	230	230	230	230	230
Частота вращения шпинделя, об/мин	40-4000	40-4000	40-4000	40-4000	40-4000
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	15	15	15	15	15
Конус шпинделя	B16	MK-2	B16	B16	MK-2
Ход пиноли шпинделя, мм	60	60	60	60	60
Вылет шпинделя, мм	220	220	214	220	220
Расстояние шпиндель-стол, мм	350	350	490	750	750
Расстояние шпиндель-основание, мм	410	410	—	—	—
Диаметр стойки, мм	70	70	82	70	70
Размер стола, мм	300x250	300 x 250	340x280	300x240	300x240
Размер основания, мм	300x250	300 x 250	300x250	—	—
Мощность двигателя, кВт	0,54	0,54	0,54	0,54	0,54
Макс. диаметр резьбы сталь	M8	M8	M8	M8	M8
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	2	2	2	2
Кол-во Т-образных пазов основания, шт	2	2	2	—	—
Т-образный паз стола, мм	14	14	14	13	13
Т-образный паз основания, мм	14	14	12	—	—
Длина, мм	400	400	350	420	420
Ширина, мм	520	520	495	540	540
Высота, мм	850	850	1027	1780	1780
Масса, кг	62	62	70	85	85

Технические характеристики, приводимые в настоящей инструкции, оставались действующими на момент ее опубликования. Но, благодаря нашей политике постоянного совершенствования, компания FLOTT оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики в любое время, без предварительного уведомления и без принятия обязательств.

Станок предназначен для эксплуатации в закрытых помещениях с температурой от 10 до 35°C и относительной влажностью не более 80%.

ОПАСНО: Прочитайте и тщательно изучите в полном объеме инструкцию по эксплуатации владельца перед началом сборки или эксплуатации

данного сверлильного станка. Неисполнение требований инструкции может привести к серьезным травмам и повреждениям.

5.0 Транспортировка **ВНИМАНИЕ! Проверьте комплект поставки на полноту и отсутствие повреждений!**

Перевозчик (агентство или ж/д компания) должен быть немедленно проинформирован в случае наличия повреждений. Станок может перемещаться на штабелёре или фронтальном погрузчике. Изучите местные и общие правила транспортировки перед её началом.

6.0 Панель управления станка



7.0 Установка

Станок поставляется готовым к использованию. Станок должен устанавливаться на твердую поверхность и выравниваться с помощью уровня. При необходимости крепления болтами, убедитесь, что основание останется не деформировалось. Рекомендуется использовать средства гашения вибрации.

8.0 Ввод в эксплуатацию

Покрытые защитной смазкой части должны быть очищены. Затем, стойка должна быть смазана.

Стол необходимо переместить вверх-вниз несколько раз.

Сначала разомкните аварийную кнопку (опция). Защитное ограждение должно быть закрыто (безопасная позиция).

Внимание: перед снятием крышки ПОЛНОСТЬЮ отключите станок от сети и ПОДОЖДИТЕ 15 МИНУТ для разрядки конденсаторов шины постоянного тока.

9.0 Показания скорости

Цифровой дисплей каждого станка отображает значение скорости. Текущая скорость отображается с точностью до 10 об/мин.

10.0 Показания глубины сверления

Цифровой дисплей станка отображает значение текущей/номинальной глубины сверления.

Глубину сверления также можно определить по шкале на стопорном кольце.

11.0 Подача шпинделя

Шпиндель подается вручную с помощью рычага.

12.0 Настройка стола

Ослабьте блокирующий рычаг стола и настройте высоту рукояткой.

13.0 Смена инструментов

Для смены сверел и прочих инструментов (станки с МК-2) нужен съемник/выталкиватель DIN 317. Для снятия инструмента вставьте съемник в паз шпинделя и легкими постукиваниями по нему молотком выньте инструмент.

Внимание: Не поднимайте шпиндель в крайнее верхнее положения со съемником в пазе!

Придерживайте инструмент руками - в противном случае, падая, он может повредить стол/тиски.

15.0 Настройка глубины сверления

Подведите сверло к верхней поверхности заготовки и зафиксируйте рычаг.

Нажмите на кнопку Настройка нуля.

Теперь при сверлении на дисплее будет выводится глубина. Стопорное кольцо ограничивает глубину подачи, оно используется для приблизительной установки. Потяните его вправо, выберите номинальную глубину, верните кольцо влево и верните сверло в положение "0".

15.1 Крепление ограждения сверла

Предупреждение! Проверяйте надежность крепления ограждения сверла регулярно. При необходимости, затяните соответствующие крепления против часовой стрелки шестигранным ключом # 3. Избегайте перетягивания креплений.

16.0 Совет по уходу

Для чистки используйте подойдет любое стандартное моющее средство для пластмассы.

Следите за чистотой станка.

Производите смазку каждые 300 часов.

17.0 Управление

При старте счетчик заготовок начинает с "0" и после достижения номинальной глубины повышает свое значение. После выключения станка значения сбрасываются в "0".

Во время работы счетчик можно сбросить в "0" зажатием кнопки «установка нуля» приблизительно на 3 сек..

Внимание: нажатие на кнопку может повлиять на показания глубины сверления.

По окончании сверления/нарезания резьбы шпиндель встанет на 0,3 мм (На дисплее отобразится глубина: - 0,3 мм) над нулевой точкой.


Режим сверления


Сквозное отверстие

Закрепите сверло
Зажмите заготовку
Закройте ограждение сверла
Разблокируйте кнопку аварийного останова
Установите режим «сверление» кнопкой выбора режима
(На дисплее отобразится сверло/ Горит светодиод рядом со сверлом на кнопке)
Установите скорость(об/мин) ручкой управления
Подтвердите значение(об/мин) нажатием на ручку управления
Нажмите кнопку «Пуск»
Шпиндель начнет вращение
Нажмите кнопку «Стоп»

Сверление с контролем глубины

Закрепите сверло/биту
Зажмите заготовку
Закройте ограждение сверла
Установите режим «сверление» кнопкой выбора режима
(На дисплее отобразится сверло/ Горит светодиод рядом со сверлом на кнопке)
Установите скорость(об/мин) ручкой управления
Подтвердите значение(об/мин) нажатием на ручку управления
Подайте конец сверла к поверхности заготовки:

на дисплее мигает пиктограмма  х.х
Нажмите кнопку «Установка нуля»
Установите глубину сверления вращением ручки управления:

на дисплее мигает пиктограмма  х.х
Подтвердите значение нажатием на ручку управления
- вариант: Установите шпиндель на нужную глубину (например 8мм) рычагом
Подтвердите значение нажатием на ручку управления
Сброс значений осуществляется нажатием на кнопку «Стоп»
Нажмите кнопку «Пуск»
Шпиндель начнет вращение
Проведите сверление
Дисплей отобразит глубину сверления (при достижении номинального значения раздастся звуковой сигнал)
Нажмите кнопку «Стоп»


Смена скорости вращения шпинделя
Скорость шпинделя (об/мин) может быть

настроена во время простоя или эксплуатации вращением ручки управления.

Смена нулевой точки

Нулевая точка (поверхность заготовки) может быть настроена во время простоя или эксплуатации.


Смена глубины сверления:


на дисплее мигает пиктограмма  х.х
Станок работает:

Нажмите на ручку управления
Установите глубину вращением ручки
Введите новое значение нажатием на ручку управления
Активируется режим смены скорости (об/мин)

Режим резьбонарезания

Установите режим «Резьбонарезания» (Изображение сверла на дисплее /Светодиод на кнопке рядом со сверлом)
Установите скорость(об/мин) ручкой управления
Подтвердите значение(об/мин) нажатием на ручку управления
Переместите стопорное кольцо вправо
Подайте конец метчика к поверхности заготовке:

на дисплее мигает пиктограмма  х.х
Нажмите кнопку «Установка нуля»
Установите глубину сверления вращением ручки управления:

на дисплее мигает пиктограмма  х.х
Подтвердите значение нажатием на ручку управления
- вариант: Установите шпиндель на нужную глубину (например 8мм) рычагом
Подтвердите значение нажатием на ручку управления
Нажмите кнопку «Пуск»
Шпиндель начнет вращение
Подайте конец метчика к поверхности заготовки
Шпиндель начнет подаваться в заготовку (поддержите направление шпинделя рычагом во избежание перенапряжения метчика - это особенно важно для мягких материалов). при достижении номинальной глубины шпиндель начнет вращаться в обратном направлении и выведет метчик из заготовки.

После выхода метчика (показания дисплея -0,3 мм) направление вращения сменится на правое


Нажмите кнопку «Стоп»

Смена скорости вращения шпинделя

Скорость шпинделя (об/мин) может быть настроена во время простоя или эксплуатации вращением ручки управления. **Смена нулевой точки**

Нулевая точка (поверхность заготовки) может быть настроена во время простоя или эксплуатации.

Смена глубины нарезания резьбы:

на дисплее мигает пиктограмма 

Станок работает:

Нажмите на ручку управления

Установите глубину вращением ручки

Введите новое значение нажатием на ручку управления

Активируется режим смены скорости

Нажмите кнопку «Стоп»

Вход в подменю

Отключите станок и напряжение, нажатием кнопки «Аварийной остановки» Дисплей потухнет

Включите напряжение и зажмите ручку управления на 5 сек.

Навигация по меню ручкой управления: вращение и нажатие

Вывод подменю:

Версия (FLOTT version:.....)

Серийный номер (Serial no:.....)

Единицы измерения: мм/дюймы (Unit: mm/inch)

Список ошибок (List of errors:)

Остановка шпинделя: выкл/вкл (Spindle stop: off/on)

Сервисный пароль (Service password:)

Выход из подменю – кнопкой «Стоп»

18.0 Аксессуары

TB 13 Plus	
250208	Стенд с дверью и плитой
285131	Быстрозажимной патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,3мм)
285064	Быстрозажимной прецизионный патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,06 мм)
285109	Патрон для резьбонарезания M4-M12, DIN 371, посадка B16
281206	Машинные тиски
201160	Стенд
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M12

TB 13 Plus mit MK II	
250208	Стенд с дверью и плитой
285131	Быстрозажимной патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,3мм)
285064	Быстрозажимной прецизионный патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,06 мм)
285320	Дорн МК-2/B16 (только для 212504, 212650)
285109	Патрон для резьбонарезания M4-M12, DIN 371, посадка B16
281206	Машинные тиски
201160	Стенд
285321	Дорн МК-2/B18
285083	Патрон для резьбонарезания M3-M12, DIN 371, посадка GBF 12/МК-2
285084	Кулачки для GBF 12, 3.5-6.5 мм
285085	Кулачки для GBF 12, 6.5-10 мм
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), B18
285334	drill drift
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M12

SB 13 Plus	
285131	Быстрозажимной патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,3мм)
285064	Быстрозажимной прецизионный патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,06 мм)
285109	Патрон для резьбонарезания M4-M12, DIN 371, посадка B16
281206	Машинные тиски
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M12

SB 13 Plus mit MK II	
285131	Быстрозажимной патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,3мм)
285064	Быстрозажимной прецизионный патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,06 мм)
285320	Дорн МК-2/B16 (только для 212504, 212650)
285109	Патрон для резьбонарезания M4-M12, DIN 371, посадка B16
281206	Машинные тиски
285321	Дорн МК-2/B18
285083	Патрон для резьбонарезания M3-M12, DIN 371, посадка GBF 12/MK-2
285084	Кулачки для GBF 12, 3.5-6.5 мм
285085	Кулачки для GBF 12, 6.5-10 мм
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), B18
285334	drill drift
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M12

TBZ 13 Plus	
285131	Быстрозажимной патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,3мм)
285064	Быстрозажимной прецизионный патрон 1-13 мм, B16 (макс.биение 0,06 мм)
285109	Патрон для резьбонарезания M4-M12, DIN 371, посадка B16
281206	Машинные тиски
201160	Стенд
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M12