



JDP-20FTD

**Вертикально-сверлильный
станок**

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации



EAC



Компания JPW Tool Group Hong Kong Limited,
Гранвилл-роуд 98, Цимшацуи Восток, Гонконг, КНР

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»

Москва, Переведеновский пер., 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

Made in PRC / Сделано в КНР
JT1-134
Июль-2023

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Вертикально-сверлильный станок

JDP-20FTD

Артикул: JT1-134

Торговая марка: JET

Изготовитель: Компания JPW Tool Group Hong Kong Limited,
Гранвилл-роуд 98, Цимшацуи Восток, Гонконг, КНР

Декларация о соответствии требованиям технического регламента

Евразийского экономического союза

(технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

RU - РУССКИЙ

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

Большое спасибо за доверие, которое вы оказали нам при покупке новой JET-машины. Это руководство было подготовлено для владельцев и операторов сверлильного станка JET JDP-20FTD с целью обеспечения безопасности при установке, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочитайте и поймите информацию, содержащуюся в данной инструкции по эксплуатации и сопроводительной документации. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашей машины, а также для безопасного использования машины внимательно прочитайте это руководство и строго следуйте инструкциям..

Оглавление

1. Декларация о соответствии

2. Гарантия

3. Безопасность

Разрешенное использование
Общие указания по безопасности
Оставшиеся опасности

4. Технические характеристики машины

Технические данные
Уровень шума
Комплект поставки
Функции
Описание машины

5. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение к сети
Сбор пыли
Начало работы

6. Работа машины

7. Настройка и настройки

Снятие патрона и оправки
Регулировка ограничителя глубины
Изменение скорости шпинделя
Движения стола
Регулировка наклона стола
Перекрестная лазерная регулировка
Регулировка возвратной пружины

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Устранение неполадок

10. Защита окружающей среды

11. Доступные аксессуары

1. Декларация о соответствии

Настоящим мы под свою ответственность заявляем, что данный продукт соответствует нормативным требованиям. Разработан с учетом стандартов..

2. Гарантия

JPW Tool Group Hong Kong Limited гарантирует, что поставляемые продукты не имеют дефектов материалов и производственных дефектов. Настоящая гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно вызваны неправильным использованием, небрежностью, повреждениями в результате несчастных случаев, ремонта или ненадлежащего технического обслуживания или очистки, а также естественным износом.

Дополнительную информацию о гарантии (например, гарантийный срок) можно найти в Общих положениях и условиях (GTC), которые являются неотъемлемой частью договора.

Эти GTC можно просмотреть на веб-сайте вашего дилера или отправить вам по запросу.

JPW Tool Group Hong Kong Limited оставляет за собой право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

Этот сверлильный станок предназначен только для сверления дерева и поддающихся механической обработке металлов и пластмасс. Механическая обработка других материалов не допускается и может осуществляться в особых случаях только после консультации с производителем.

Ни в коем случае не сверлите магний из-за высокой пожароопасности!

Заготовка должна быть надежно загружена и закреплена для обработки.

Надлежащее использование также включает соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данном руководстве.

Машину должны эксплуатировать только лица, знакомые с ее эксплуатацией и техническим обслуживанием, а также знакомые с ее опасностями.

Должен соблюдаться требуемый минимальный возраст.

Машина должна использоваться только в технически безупречном состоянии.

При работе на машине должны быть смонтированы все механизмы безопасности и кожухи.

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данной инструкции по эксплуатации и действующим в вашей стране правилам, вы должны соблюдать общепризнанные технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих и металлообрабатывающих станков.

Любое другое использование превышает разрешение.

В случае несанкционированного использования машины производитель снимает с себя всякую ответственность и ответственность переходит исключительно к оператору.

3.2 Общие указания по технике безопасности

Деревообрабатывающие и металлообрабатывающие станки могут быть опасны, если ими неправильно пользоваться. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие общие технические правила, а также следующие примечания.



Прочтите и поймите все руководство по эксплуатации, прежде чем приступать к сборке или эксплуатации.



Храните настоящую инструкцию по эксплуатации рядом с машиной, защищая от грязи и влаги, и передайте ее новому владельцу в случае расставания с инструментом.

Запрещается вносить какие-либо изменения в машину.

Ежедневно проверяйте работу и наличие предохранительных устройств перед запуском машины.

Не пытайтесь работать в этом случае, защитите машину, отключив шнур питания.

Не надевайте перчатки при работе с этой машиной.

Снимите всю свободную одежду и закрепите длинные волосы.

Носите защитную обувь; никогда не носите обувь для отдыха или сандалии.

Всегда носите одобренную рабочую одежду:

- защитные очки
- защита ушей
- защита от пыли



Не надевайте перчатки при работе с этой машиной.



Установите станок так, чтобы было достаточно места для безопасной работы и обращения с заготовками.

Держите рабочее место хорошо освещенным.

Машина предназначена для работы в закрытых помещениях и должна быть установлена устойчиво на твердой и ровной поверхности.

Во избежание опрокидывания машину необходимо закрепить болтами!

Убедитесь, что шнур питания не мешает работе и не может привести к спотыканию людей.

Никогда не используйте шнур питания для переноски инструмента.

Не подвергайте шнур питания воздействию тепла, масла или острых углов. Не тяните за шнур, чтобы отключить его.

Содержите пол вокруг машины в чистоте, на нем не должно быть отходов, масла и жира.

Следите за тем, чтобы на вентилятор двигателя и крышку вентилятора не попадали опилки.

Будь начеку!

Уделите своей работе безраздельное внимание. Используйте здравый смысл.

Сохраняйте эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте уравновешенную позицию.

Не работайте на машине, если вы устали.

Не работайте на машине под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо лекарств. Имейте в виду, что лекарства могут изменить ваше поведение.



Никогда не лезьте в машину, когда она работает или останавливается.



Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не лезьте внутрь машины, когда она работает или останавливается.

Никогда не оставляйте работающую машину без присмотра.

Перед уходом с рабочего места выключите станок.

Выньте вилку из розетки, если инструмент не используется.

Выполняйте все регулировки, чистку или техническое обслуживание машины, отключив ее от источника питания.

Перед запуском машины уберите все предметы, такие как инструменты и тряпки, подальше от машины.

Не работайте с электроинструментом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Соблюдайте параметры пожаротушения и оповещения о пожаре, например, работу и место огнетушителя.

Не используйте машину на свалке и не подвергайте ее воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и может представлять опасность для здоровья.

Пыль, образующаяся, в частности, в некоторых тропических лесах, а также в твердых породах, таких как пляж и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество.

Всегда используйте подходящее устройство для удаления пыли

Перед обработкой удалите с заготовки гвозди и другие инородные тела.

Никогда не работайте без установленного защитного кожуха патрона.

Удалите ключ патрона и гаечные ключи перед эксплуатацией машины.

Не удаляйте стружку и детали заготовки до полной остановки станка.

Не удаляйте стружку или мусор руками — используйте щетку или крючок для стружки.

Будьте осторожны при замене сверл. Сверла имеют острые кромки и могут сильно нагреваться во время обработки.

Работайте только хорошо заточенными инструментами.

Не запускайте сверлильный станок, пока режущий инструмент находится в контакте с заготовкой.

Не применяйте силу к электроинструменту. Он будет работать лучше и безопаснее, а также будет обслуживать вас гораздо лучше, если он будет использоваться со скоростью, для которой он был разработан.

Необходимо соблюдать спецификации относительно максимального или минимального размера заготовки.

Никогда не помещайте пальцы в положение, при котором они могут коснуться дрели или другого режущего инструмента, если заготовка неожиданно сдвинется или ваша рука соскользнет.

Машина только стоковая которая надежно поддерживается.

Зафиксируйте заготовку от вращения. Используйте приспособления, струбцины или тиски, чтобы удерживать заготовку.

Никогда не держите заготовку только руками.

Чтобы прижать заготовку к столу, используйте пазы стола или зажимной выступ снаружи стола.

При использовании тисков для сверлильного станка всегда закрепляйте их на столе.

Если заготовка нависает над столом и может упасть или опрокинуться, если ее не удерживать, закрепите ее на столе или обеспечьте вспомогательную опору.

Не используйте на этом сверлильном станке проволочные круги, фрезы, фрезы, круглые фрезы и шлифовальные диски.

Перед работой на сверлильном станке убедитесь, что сверло и стол надежно зафиксированы.

Никогда не перемещайте стол во время работы машины.

Не вставайте на машину.

Не работайте на машине со снятыми защитными приспособлениями – высокий риск для безопасности!

Работы по подключению и ремонту электроустановки может выполнять только квалифицированный электрик..



Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

Выполняйте все регулировки или техническое обслуживание машины, когда машина отключена от источника питания..



Никогда не помещайте пальцы в положение, при котором они могут коснуться дрели или другого режущего инструмента, если заготовка неожиданно сдвинется или ваша рука соскользнет. Зафиксируйте заготовку от вращения. Используйте приспособления, струбцины или тиски, чтобы удерживать заготовку.

Никогда не держите заготовку только руками.

По возможности располагайте заготовку так, чтобы она касалась левой стороны колонны. Если он слишком короткий или стол наклонен, плотно прижмите его к столу. Используйте прорези стола или зажимной выступ вокруг внешней стороны стола.

При использовании тисков для сверлильного станка всегда закрепляйте их на столе.

Никогда не выполняйте никаких работ «от руки» (удерживая заготовку руками, а не поддерживая ее на столе), за исключением полировки.

Надежно зафиксируйте головку на колонке и кронштейн стола на колонке перед началом работы с прессом.

Никогда не перемещайте головку или стол во время работы машины.

Если заготовка нависает над столом и может упасть или опрокинуться, если ее не удерживать, закрепите ее на столе или обеспечьте вспомогательную опору.

Не используйте на этом сверлильном станке проволочные колеса, фрезы, строгальные фрезы, круговые фрезы или строгальные станки.

Чтобы избежать травм от частей, выбрасываемых пружиной, точно следуйте инструкциям при регулировке натяжения пружины пинולי.

Во избежание травм от частей, выбрасываемых пружиной, точно следуйте инструкциям, приведенным в главе 7.7.

Всегда полностью разматывайте удлинители.

Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

Не используйте машину, если переключатель ON-OFF не работает должным образом.

Использование принадлежностей, отличных от рекомендованных в данном руководстве, может создать угрозу безопасности.

Чтобы избежать травм от частей, выбрасываемых часовой пружиной, точно следуйте инструкциям при регулировке натяжения возвратной пружины пинולי.

Не смотрите в луч перекрестного лазера



Не смотрите напрямую с помощью оптических инструментов. Не направляйте лазерный луч на людей или животных. Не используйте лазерный луч на материалах с высокой отражающей способностью. Отраженный свет опасен. Неисправный лазерный излучатель можно только заменить, но не отремонтировать.

3.3 Оставшиеся опасности

При использовании машины в соответствии с правилами некоторые оставшиеся опасности все еще могут существовать.

Вращающееся сверло может привести к травме.

Отброшенные заготовки и части заготовок могут привести к травмам.

Опрокидывание заготовки из-за недостаточной поддержки может привести к травме.

Пыль, стружка и шум могут представлять опасность для здоровья. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, наушники и пылезащитную маску.

Обеспечьте хорошую вентиляцию.

Используйте подходящую систему пылеулавливания или фильтрации воздуха.

Использование неподходящего источника питания или поврежденного шнура питания может привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

Сеть 400В ~3 / защитное заземление	50Гц
Входная мощность двигателя	1,10 кВт (1-1/2 л.с.) S1
Опорный ток	2,70 А
Лазер класса 2	<1 мВт, 650 нм
Удлинитель (H07RN-F):	3x1,5 ² мм
Предохранитель установки	10А
Класс изоляции	1
Количество скоростей шпинделя	12
Диапазон скоростей	180 - 2510 об/мин
Конус шпинделя	MT3
Быстрозажимной патрон (оправка MT3/B18)	3-16мм
Ход шпинделя	120мм
Диаметр пиноли	62 мм.
Расстояние от шпинделя до колонны	254 мм.
Расстояние от шпинделя до стола макс.	620 мм
Расстояние от шпинделя до основания	1010 мм.
Размер стола Глубина x Ширина	455 x 405 мм
Прорези для стола (3x)	14,5 x 330 мм
Наклон стола	+/- 45°
Вес заготовки на столе	не более 25 кг.
Диаметр колонны	92 мм
Базовый размер Д x Ш	580 x 430 мм
Базовый слот (2x)	18 x 330 мм
Базовое расстояние слота	220 мм
Расстояние между монтажными отверстиями основания	(4x Ø14) 520x370 мм
Габаритные размеры (Г x Ш x В)	775 x 470 x 1720 мм
Вес нетто	140 кг

4.2 Шумовое излучение

Уровень акустического давления

(в соответствии с EN ISO 11202, допуск на проверку 4 дБ):

Холостой ход при 2300 об/мин L_{pA} 70 дБ(A)

Указанные значения являются уровнями излучения и не обязательно должны рассматриваться как уровни безопасной работы.

Поскольку условия работы на рабочих местах различны, данная информация предназначена только для того, чтобы пользователь мог более точно оценить степень опасности и риска.

4.3 Content of delivery

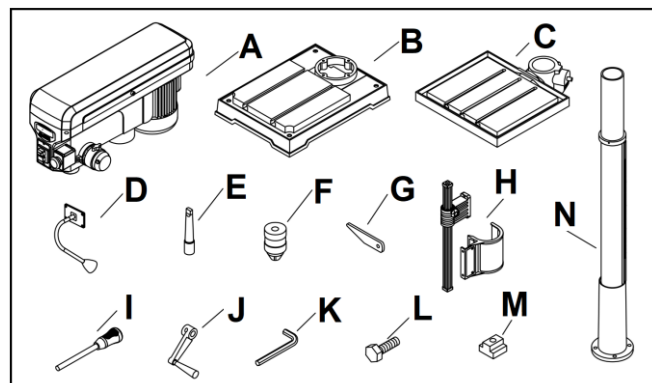


Рис. 1

- 1 Головка в сборе ----- A
- 1 База машины ----- B
- 1 Сборка стола ----- C
- 1 Светодиодная лампа ----- D
- 1 MT3/ B18 Оправка ----- E
- 1 Быстрозажимной патрон 16 мм ----- F
- 1 Клин Шифтера ----- G
- 1 Защита патрона ----- H
- 3 Ручки подачи вниз ----- I
- 1 Подъемный стол ----- J
- 1 Шестигранные ключи ----- K
- 4 Болты И Шайбы для крепления основания ----- L
- 2 Т-образная гайка ----- M
- 2 Батарея (не показана)
- 1 Колонна и кронштейн в сборе; Хомут колонны; Стойка ---N
- 1 Руководство по эксплуатации
- 1 Список запасных частей.

4.4 Особенности

Быстрый ход шпинделя за один оборот рукоятки

Ручное натяжение ремня позволяет быстро менять скорость

Ограничитель глубины делает повторное сверление быстрым и легким

Cross Laser легко идентифицирует центр сверления

Точно отшлифованный чугунный рабочий стол

Большая поверхность стола имеет двойные Т-образные пазы и 4 прорези для стола для любого проекта.

Кромка стола разработана для облегчения зажима

Большое чугунное основание обеспечивает устойчивость

Приводится в действие эффективным асинхронным двигателем с высоким крутящим моментом и системой клиноременной передачи.

Бесключевой патрон 3–16 мм с оправкой MT3/B18 в комплекте

Прозрачная защита патрона для безопасной работы

Крышка шкива с концевым выключателем для безопасной работы.

4.5 Описание машины

- A... Крышка шкива
- B... Ручка подачи вниз
- C... 8-дюймовые тиски
- D... Рукоятка фиксации настольных тисков
- E... Рукоятка блокировки колонки (не показана)
- F... Рукоятка подъема стола
- G... Стойка
- H... Колонка
- I.....База
- J....Таблица
- K.....Светодиодная лампа
- L....Защитный патрон4-Ø14
- M... Перо шпинделя
- N....Отображение скорости
- P....Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ двигателя

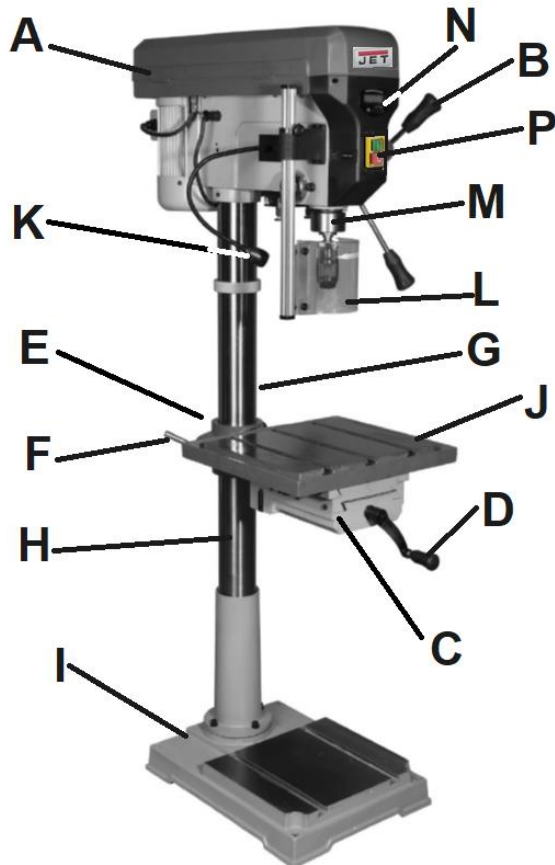


Рис. 2

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

Машина предназначена для работы в закрытых помещениях и должна быть установлена устойчиво на твердой и ровной поверхности.

Предупреждение:

Во избежание опрокидывания машина должна быть закреплена двумя болтами (не входят в комплект). Рис. 3

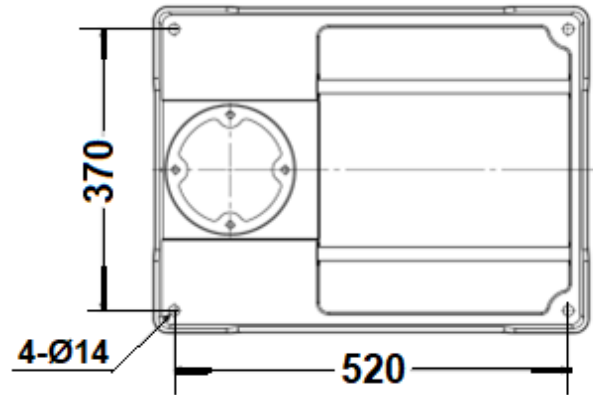


Рис. 3

По причинам упаковки машина не полностью собрана.

5.2 Сборка

Не подключайте сверлильный станок к источнику питания, пока станок не будет полностью собран..



Если вы заметили повреждения при транспортировке при распаковке, немедленно сообщите об этом своему поставщику. Не работайте на машине!

Утилизируйте упаковку безопасным для окружающей среды способом.

Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, мягким растворителем.

Чтобы прикрепить колонку к основанию:

1. Поместите колонку на основание и совместите монтажные отверстия.
2. Прикрепите стойку к основанию четырьмя болтами с шестигранной головкой, как показано на рис. 4.



Рис. 4

Плотно затяните винты.

Установите колонну в вертикальном положении.

Вставьте червячный вал (рис. 5).

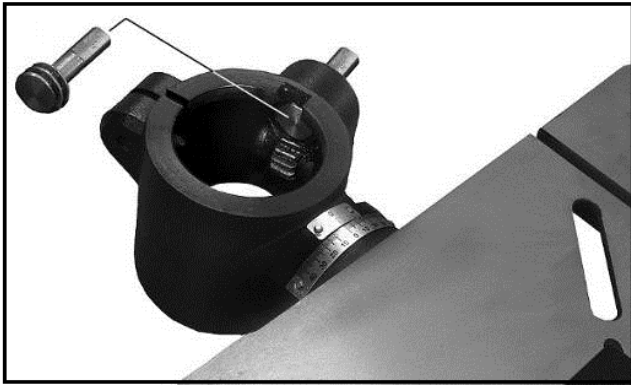


Рис. 5

Поместите стойку (рис. 6) в паз кронштейна стола.

Более длинная плоская часть стойки должна быть вверху.

С помощью второго человека сдвиньте скобу стола и стойку вниз по стойке.

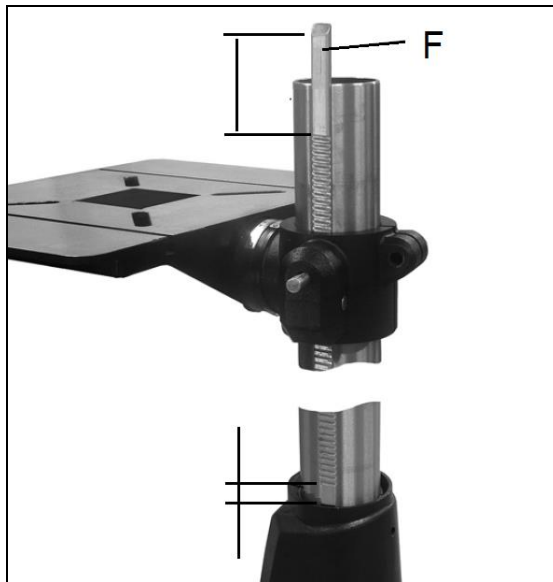


Рис. 6

Поместите стопорное кольцо (G, рис. 7) на колонку и сдвиньте его вниз. Затяните установочный винт (J).

ВНИМАНИЕ: стойка должна быть свободна для бокового перемещения.

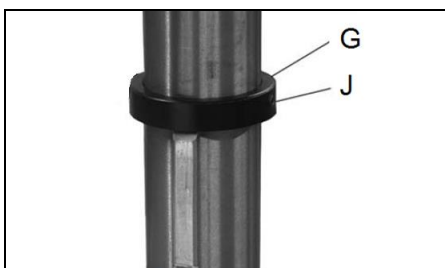


Рис. 7

Осторожно поднимите головку (С Рис. 8) над колонкой и наденьте ее на колонку.

Убедитесь, что головка скользит вниз по колонке, насколько это возможно.

Совместите голову с основанием.

С помощью шестигранного ключа затяните установочные винты замка головки.

Установите рукоятку подъема стола (В, рис. 8).

Убедитесь, что установочный винт совмещен с плоскостью червячного вала.

Установите ручку блокировки стойки. Ручка блокировки регулируется, потяните, чтобы повернуть.

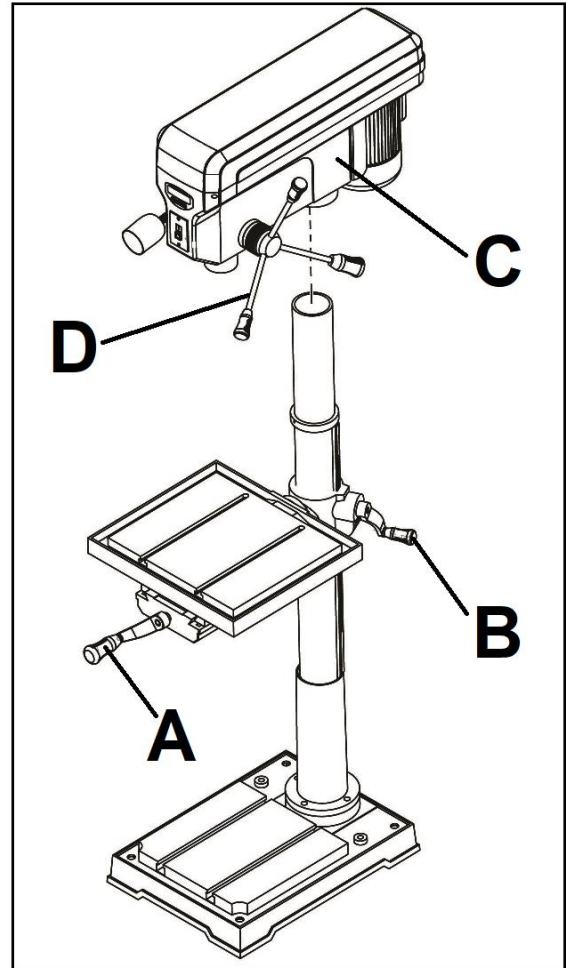


Рис. 8

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Головка в сборе тяжелая! Будьте осторожны при подъеме на колонку!

Поворачивайте узел головки до тех пор, пока стороны крышки ремня не будут параллельны сторонам основания.

Плотно затяните 2 установочных винта (А, рис. 9).



Рис. 9

Установите 3 рукоятки подачи вниз (D, рис. 10).



Рис. 10

Подсоедините штекерный контакт лампы к штекерному контакту источника питания (B, рис. 11) в бурильной головке. Используйте четыре винта с полукруглой головкой (A, рис. 11), чтобы установить лампу в сборе на головку. Включите переключатель светодиодной лампы (C, рис. 11), чтобы проверить лампу.

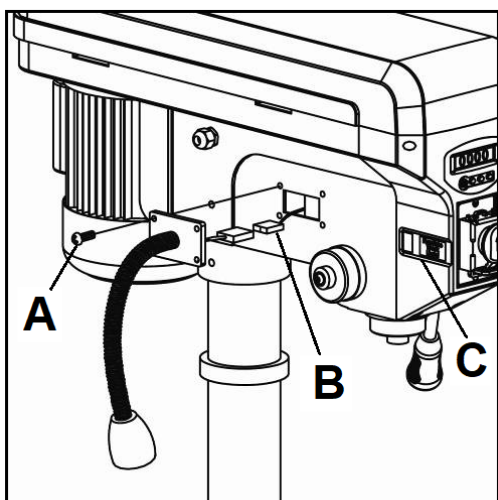


Рис. 11

Установите патрон

ВАЖНО: на трех деталях не должно быть смазки. Любая смазка, масло или остатки на этих участках могут привести к отделению деталей, создавая угрозу безопасности и потенциальное повреждение инструмента.

Тщательно очистите шпindel, оправку и патрон мягкой тряпкой и растворителем, например, уайт-спиритом.

Вставьте оправку (E, рис. 12) в шпindel. Поворачивайте оправку, нажимая на нее, пока хвостовик не войдет в паз шпинделя.

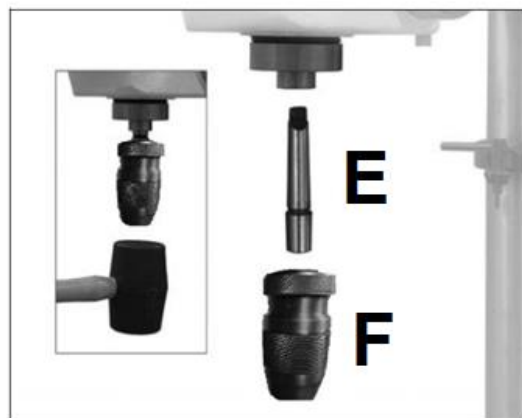


Рис. 12

Наденьте патрон (F, рис. 12) на оправку. Откройте патрон, чтобы полностью втянуть кулачки патрона. Используйте резиновый молоток или молоток против деревянного бруска и постучите по нижней части патрона два или три раза.

Защита патрона в сборе:

Соберите детали защиты патрона вместе. Подсоедините штекерный разъем кабельной линии защиты патрона к штекерному разъему станка. Установите защитный кожух патрона в сборе на головку двумя винтами. См. рис. 13.



Рис. 13

ВНИМАНИЕ: Чтобы предотвратить соскальзывание ограждения во время установки, поднимите стол, чтобы поддержать его. Или попросите помощника удерживать защиту на месте, пока вы ее закрепляете.

Перед любой сборкой патрона и оправки на головке сверлильного станка очистите все сопрягаемые поверхности продуктом, не содержащим нефтепродуктов; например, спирт или растворитель для лака. Любое масло или смазка, использованные в упаковке этих деталей, должны быть удалены; в противном случае патрон может ослабнуть во время работы.

5.3 Подключение к сети

Подключение к сети, а также любые используемые удлинители и вилки должны соответствовать данным на номерном знаке машины.

Подключение к сети должно иметь плавкий предохранитель на 10А.

Используйте только соединительные кабели с маркировкой H07RN-F с жилами сечением 1,5 мм² и более.

Сетевые шнуры и вилки не должны иметь дефектов.

Подключения и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

Машина оснащена кабелем питания длиной 1,8 м и вилок.

ВНИМАНИЕ:

- Прежде чем запустить станок, проверьте, свободно ли вращается шпиндель станка и установлены ли все предохранительные устройства.

Направление вращения шпинделя по часовой стрелке правильное.

5.4 Сбор пыли

Древесная пыль взрывоопасна и может представлять опасность для здоровья.

Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего места.

Используйте подходящую систему сбора пыли и фильтрации воздуха, чтобы избежать высокой концентрации пыли в воздухе.

Протирайте машину от пыли после каждого использования и по мере необходимости.

5.5 Начало работы

Вы можете запустить машину с помощью зеленой кнопки включения. Красная кнопка на главном выключателе останавливает машину.

Советы по эксплуатации:

Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности и соблюдайте действующие правила.

Всегда регулируйте стол и ограничитель глубины, чтобы предотвратить засверливание стола. Используйте запасной кусок дерева, чтобы накрыть стол. Это защищает как стол, так и сверло.

Закрепите заготовку на столе струбцинами или тисками, чтобы предотвратить вращение сверла.

Вставляйте сверло в материал с усилием, достаточным только для того, чтобы сверло работало. Слишком медленная подача может привести к подгоранию заготовки. Слишком быстрая подача может привести к остановке двигателя и/или поломке сверла.

6. Работа машины

Перед каждой операцией на сверлильном станке проверяйте, чтобы все стопорные рукоятки, установочные винты, болты и т. д. плотно прилегали к столу и головке. Убедитесь, что сверло надежно вставлено в кулачки патрона.

Уберите все предметы, такие как инструменты и тряпки, подальше от машины.

Прежде чем приступать к обычной работе, потренируйтесь на сверлильном станке на обрезках материала. Для достижения наилучших результатов всегда используйте острые биты, а также правильные скорости вращения шпинделя и скорости подачи.

Чтобы свести к минимуму разрывы, положите на стол под заготовку кусок дерева.

Всегда регулируйте стол и ограничитель глубины, чтобы предотвратить засверливание стола. Используйте запасной кусок дерева, чтобы накрыть стол. Это защищает как стол, так и сверло.

Закрепите заготовку на столе струбцинами или тисками, чтобы предотвратить вращение сверла.

Вставляйте сверло в материал с усилием, достаточным только для того, чтобы сверло работало. Слишком медленная подача может привести к обгоранию заготовки. Слишком быстрая подача может привести к остановке двигателя и/или поломке сверла..

Рекомендуемые скорости для сверла из быстрорежущей стали диаметром 10 мм:

Мягкая древесина:	3000 об/мин
Твердая древесина:	1500 об/мин
Пластик	: 3000 об/мин
Алюминий:	3000 об/мин
Латунь:	1000 об/мин
Чугун:	1000 об/мин
Мягкая сталь:	800 об/мин
Высокоуглеродистая сталь:	600 об/мин
Нержавеющая сталь:	300 об/мин

Вообще говоря, чем меньше размер сверла, тем больше требуется оборотов в минуту.

Дерево требует более высоких скоростей, чем металл.

Металл обычно сверлят на меньших скоростях; при необходимости наносится масло для резки.

Используйте диаграмму скоростей (рис. 14), расположенную внутри крышки шкива, в качестве общего руководства..

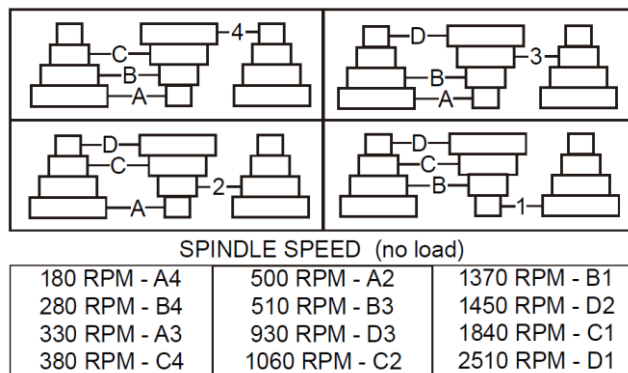


Рис. 14

ВНИМАНИЕ:

Всегда держите руки подальше от вращающейся насадки.

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

Не удаляйте стружку или мусор руками — используйте щетку или крючок для стружки.

Перед запуском станка закройте защитный кожух патрона и крышку шкива.

При использовании тисков для сверлильного станка всегда закрепляйте их на столе.

Никогда не выполняйте никаких работ «от руки» (удерживая заготовку руками, а не поддерживая ее на столе).

Поддерживайте длинные заготовки с помощью роликовых опор.

Не используйте на этом сверлильном станке проволочные колеса, фрезы, строгальные фрезы, круговые фрезы или строгальные станки.

Никогда не режьте магний-высокая пожароопасность!

Не смотрите в луч поперечного лазера.

Не смотрите напрямую с помощью оптических инструментов

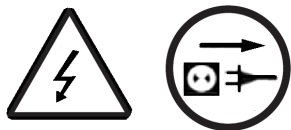
Не направляйте лазерный луч на людей или животных.

Не используйте лазерный луч на материалах с высокой отражающей способностью. Отраженный лазерный свет опасен.

7. Настройка и корректировки

Общее примечание:

Работы по настройке и регулировке можно проводить только после того, как машина будет защищена от случайного запуска путем выдергивания сетевой вилки, нажатия кнопки аварийного останова.



7.1 Снятие патрона и оправки

Нажмите кнопку останова.

Опустите пиноль, используя рукоятку подачи вниз.

Зафиксируйте его в опущенном положении.

Поверните шпиндель, чтобы совместить ключ в шпинделе с отверстием для ключа в пиноли.

Защитите поверхность стола.

Вставьте пробойник (HP1, рис. 15) в совмещенные пазы и слегка постучите по нему. Подхватите узел патрона и оправки, когда он отпадет от шпинделя..

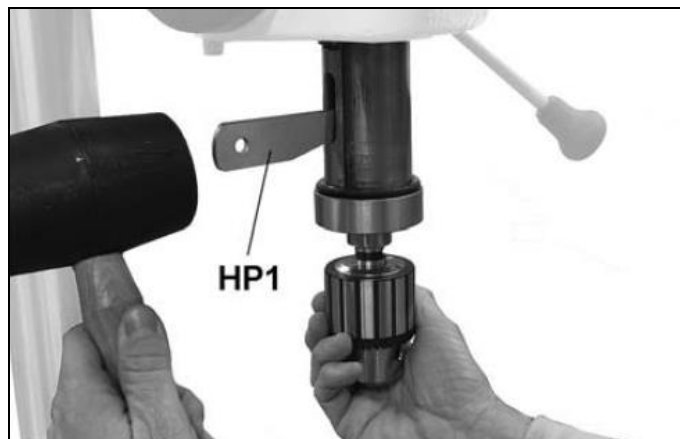


Рис. 15

7.2 Регулировка ограничителя глубины

Чтобы просверлить несколько отверстий на одной и той же заданной глубине, используйте ограничитель глубины:

Способ 1:

Ослабьте ручку блокировки (G, рис. 16).

Со сверлом в патроне поверните ручку подачи вниз (D), чтобы продвигать сверло до тех пор, пока оно не коснется верхней поверхности заготовки. Рис 16

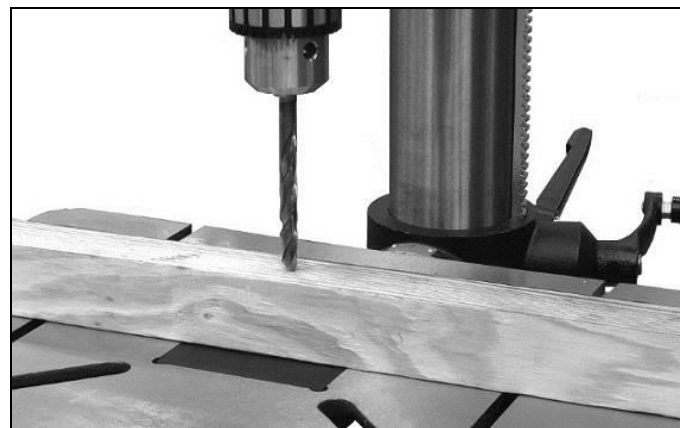


Рис. 16

Поверните кольцо шкалы (E, рис. 17) до нуля. Это устанавливает поверхность заготовки в качестве нулевой точки отсчета..

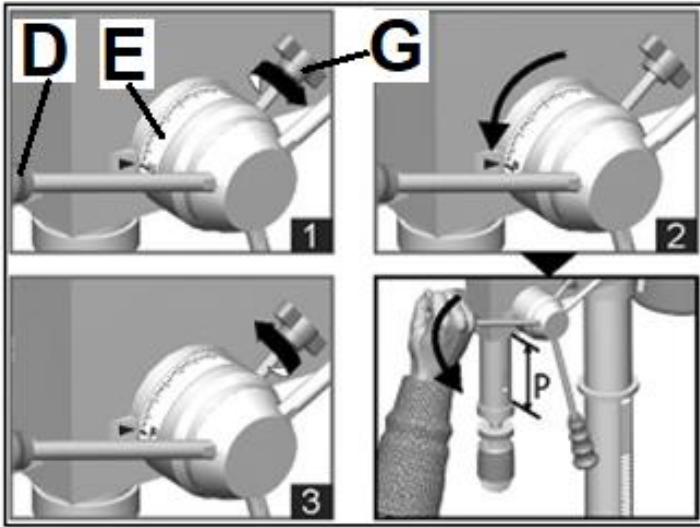


Рис. 17

Выдвиньте заготовку из-под фрезы.

Вращайте рукоятку подачи вниз до тех пор, пока на кольце шкалы не отобразится нужная глубина.

Теперь сверло будет продвигаться только до этой точки.

Способ 2:

Отметьте желаемую глубину пропила на боковой стороне заготовки.

Ослабьте ручку блокировки (G, рис. 17).

Опустите сверло в отмеченное положение (рис. 18)..

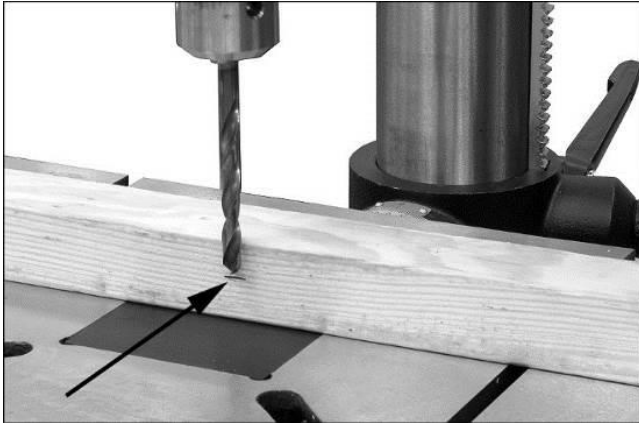


Рис. 18

Ослабьте ручку блокировки (G, рис. 17).

Поверните кольцо весов (E, рис. 17) против часовой стрелки, пока оно не остановится.

Затяните ручку замка (G, рис. 17).

Теперь сверло будет продвигаться только до этой точки.

Регулировка глубины подачи

Поверните кольцо шкалы глубины на желаемую глубину, зафиксируйте кольцо шкалы на месте с помощью ручки глубины (G, рис. 17).

Буровое долото остановится после прохождения расстояния, выбранного на шкале глубины.

В противном случае вы можете увидеть глубину на цифровом дисплее глубины. Рис.19

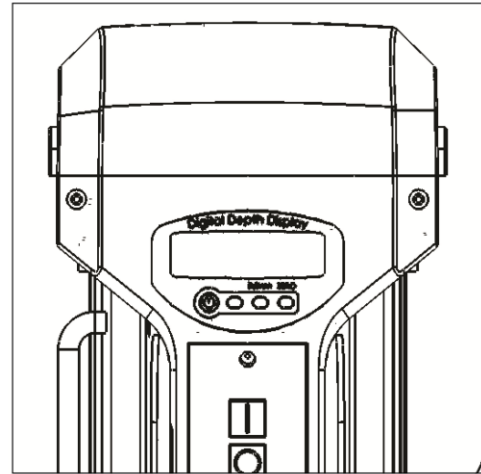


Рис. 19

7.3 Изменение скорости вращения шпинделя

Этот сверлильный станок имеет 12 скоростей, указанных на этикетке скорости. Откройте крышку шкива.

Поверните ручку натяжения ремня (2, рис. 20), чтобы отрегулировать натяжение ремня и изменить скорость..

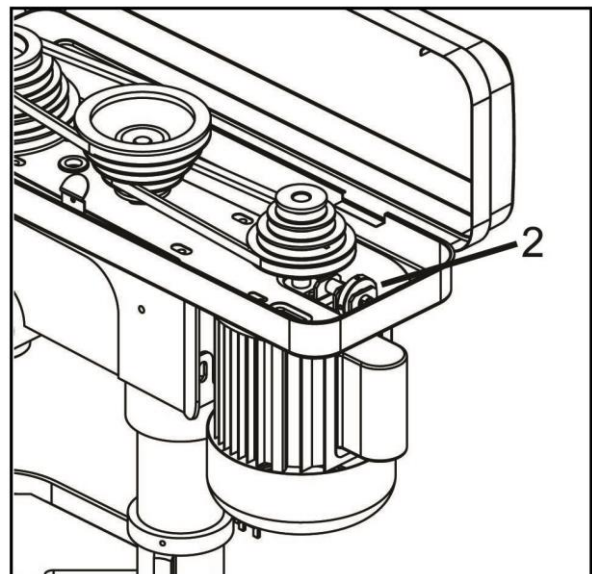


Рис. 20

Найдите нужную скорость на диаграмме скоростей под крышкой ремня и переместите клиновые ремни в нужные клиновые канавки на шкивах двигателя, натяжного ролика и шпинделя.

Измените положение ремней в соответствии с таблицей скоростей.

Убедитесь, что ремни правильно сидят в канавках каждого шкива.

Натяните ремень. Закройте крышку шкива.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Крышка шкива имеет электрическую блокировку (LS).

Для работы машины крышка шкива должна быть закрыта.

7.4 Перемещения стола

Нажмите кнопку остановки.

Ослабьте фиксирующую ручку колонки (А, рис. 21).

Поверните рукоятку подъема стола (В), чтобы поднять или опустить стол.

Снова затяните стопорную рукоятку (А), прежде чем пытаться сверлить.

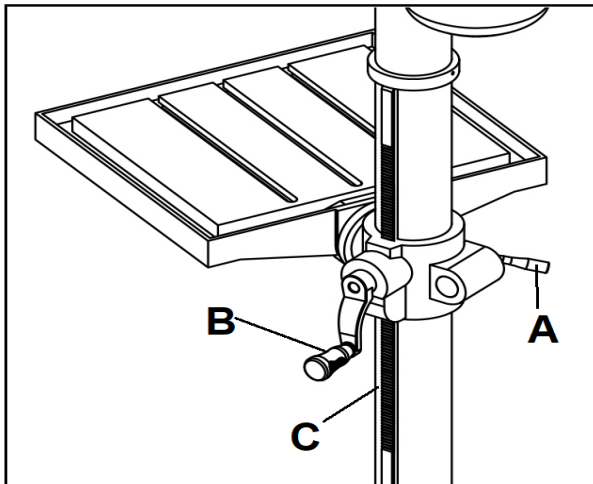


Рис. 21

Примечание:

При сверлении большой заготовки отведите стол в сторону и используйте основание в качестве стола.

Прорези в основании и столе можно использовать для крепления заготовки или приспособлений для ее удержания.

7.5 Регулировка наклона стола

Нажмите кнопку остановки.

А. Регулировка наклона:

Ослабьте стопорный болт (В, рис. 22), затем поверните стол (А, рис. 22) в нужное положение и снова затяните стопорный болт..

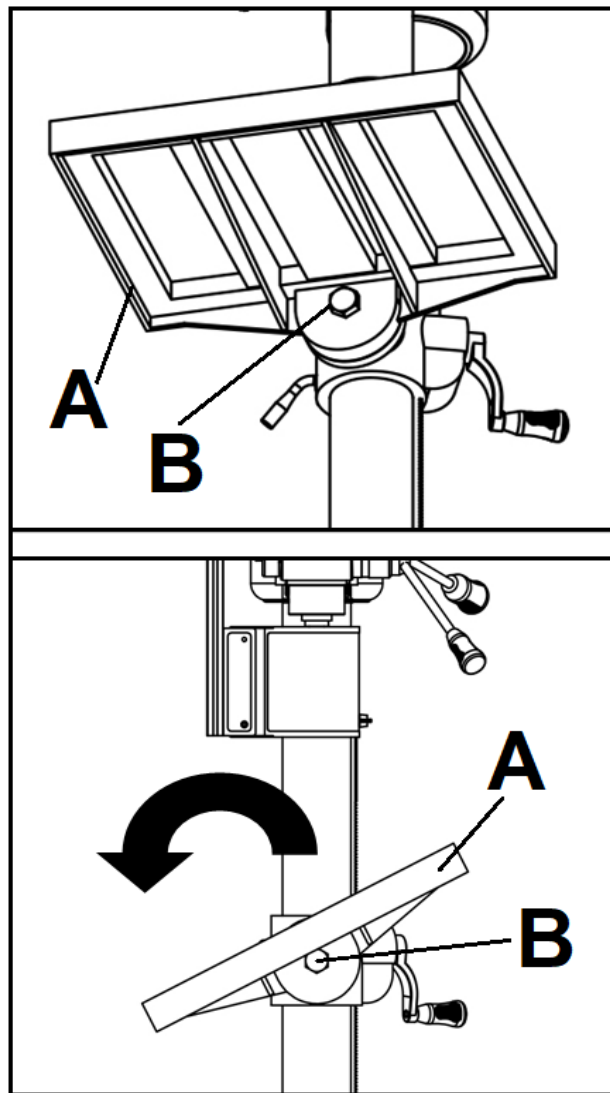


Рис. 22

В. Поворот на 360°

Ослабьте фиксирующую рукоятку кронштейна стола, затем поверните стол в соответствующее положение и снова затяните фиксирующую рукоятку. См. рис. 23.

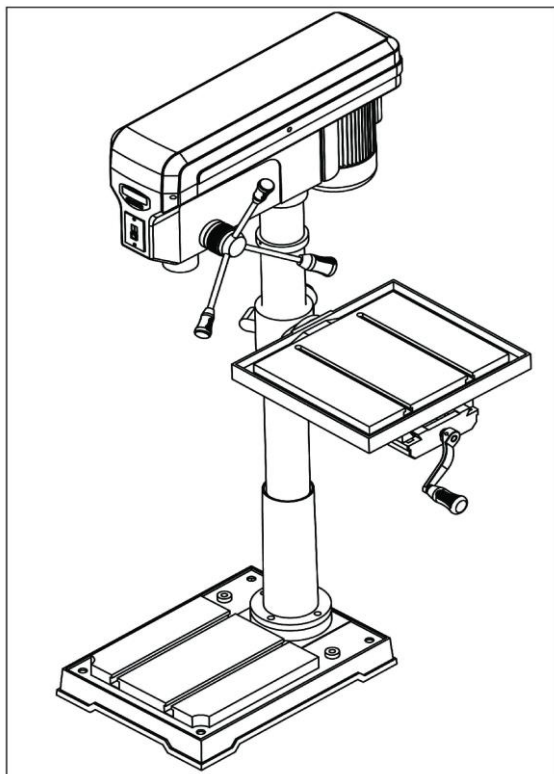


Рис. 23

С. Регулировка тисков

Ослабьте фиксирующую ручку (А, рис. 24), чтобы отрегулировать положение тисков..

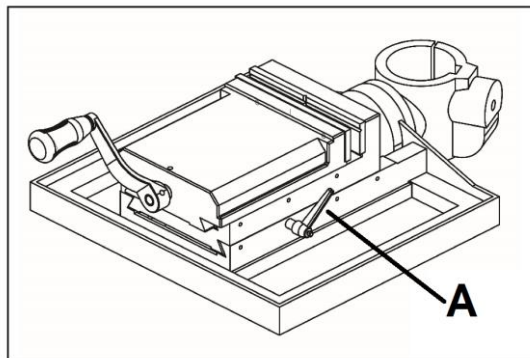


Рис. 24

7.6 Использование лазерной направляющей и поперечной лазерной регулировки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

При использовании лазерной направляющей не направляйте лазерный луч на людей и отражающие поверхности. Даже лазерный луч меньшей интенсивности может вызвать повреждение глаз. Поэтому не смотрите прямо на лазерный луч.

Если лазерная указка хранится без использования более трех месяцев, извлеките батареи, чтобы избежать повреждения из-за возможной протечки батарей.

Неисправный лазерный излучатель можно только заменить, но не отремонтировать.

Лазеры предназначены для использования со спиральными сверлами. Лазерная сборка была установлена и настроена на заводе. Лазерный указатель (В, рис. 26) необходимо проверить перед использованием. Чтобы отрегулировать лазерную направляющую:

1. Отметьте «Х» на куске дерева.
2. Вставьте маленькое сверло в патрон и совместите его острие с пересечением линий «Х».
3. Прикрепите доску к столу.
4. Откройте дверцу аккумуляторного отсека и установите аккумулятор (Е, рис. 26).
5. Включите переключатель лазера (А, рис. 25) и убедитесь, что линии лазера совмещены с «Х» на заготовке.
6. Если лазерные линии не совпадают, ослабьте фиксирующие ручки (D, рис. 26) с каждой стороны лазерной направляющей и вращайте регулировочную ручку (С, рис. 26), пока линии не сойдутся в центре «Х». Снова затяните фиксирующие ручки (D, рис. 26), чтобы зафиксировать их.

Два лазерных луча должны встретиться в центре сверла (рис. 25).

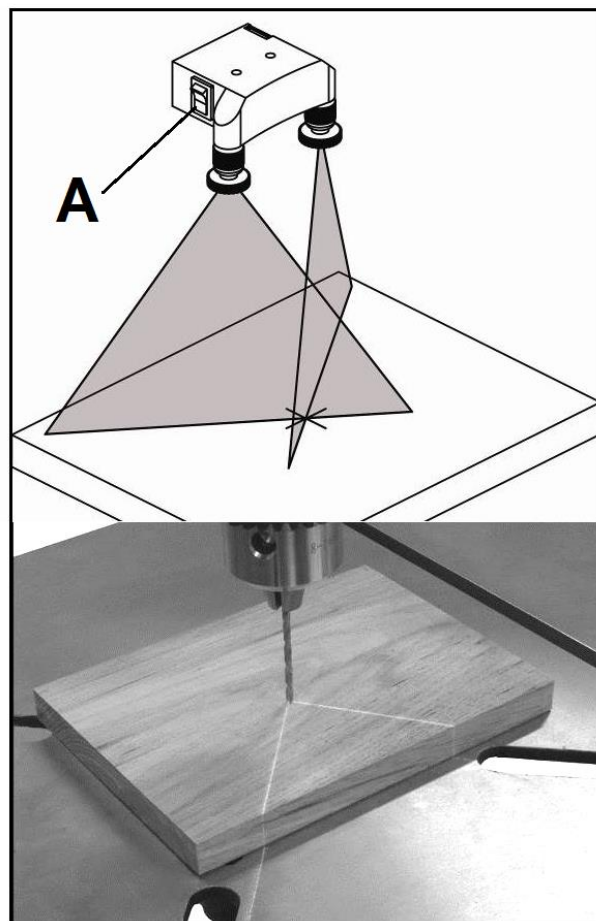


Рис. 25

ВНИМАНИЕ: Лазер класса 2

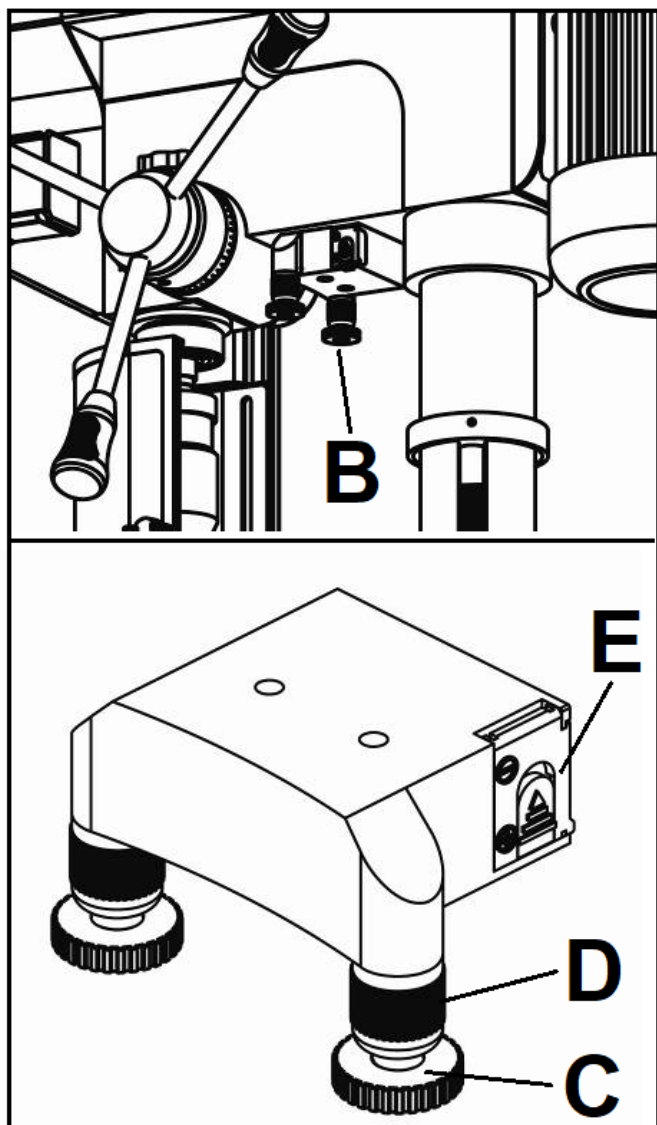


Рис. 26

7.7 Регулировка возвратной пружины

Отключите машину от источника питания (выньте вилку).

Возвратная пружина регулируется на заводе и не нуждается в дополнительной регулировке. Если необходима регулировка:

Отключите машину от источника питания. Рис. 27

Возвратная пружина пиноли может нуждаться в регулировке, если из-за натяжения пиноль возвращается слишком быстро или слишком медленно.

Выньте винт (С, рис. 27) и осторожно поверните крышку пружины (В, рис. 27) против часовой стрелки, прикрепите винт к другому отверстию крышки пружины..

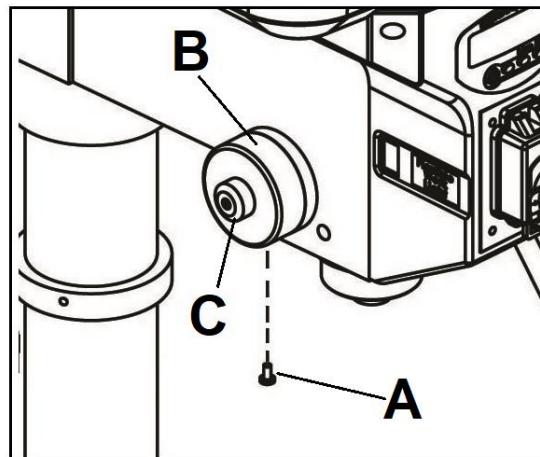
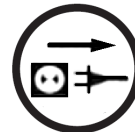


Рис. 27

8. Техническое обслуживание и осмотр

Главные примечания:

Работы по техническому обслуживанию, очистке и ремонту разрешается проводить только после того, как машина будет защищена от случайного запуска путем выдергивания сетевой вилки..



После каждого использования удаляйте стружку и опилки.

Регулярно чистите машину.

Периодически аккуратно смазывайте консистентной смазкой:

- приводные шлицы (канавки) в шпинделе
- зубья пера
- стойка

Периодически наносите тонкий слой масла на перо и колонку.

Это уменьшит износ, предотвратит ржавчину и обеспечит простоту эксплуатации.

Открытые металлические поверхности стола и основания должны содержаться в чистоте и не иметь ржавчины. Нанесите защитный спрей или восковую пасту.

Убедитесь, что все болты затянуты

Убедитесь, что электрические шнуры находятся в хорошем состоянии.

Следите за тем, чтобы на вентилятор двигателя и крышку вентилятора не попадали опилки. Периодически сдувайте пыль.

Периодически проверяйте надлежащее функционирование предохранительных устройств.

- концевой выключатель защиты патрона
- концевой выключатель крышки шкива
- Кнопка аварийной остановки

Неисправные предохранительные устройства должны быть немедленно заменены.

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

Если сверлильный станок не будет использоваться в течение длительного времени, уменьшите натяжение ремня.

9. Поиск неисправностей

Мотор не включается

*Нет электричества
проверьте сеть и предохранитель.

*Неисправен переключатель, мотор или шнур
посоветуйтесь с электриком.

* Сработала перегрузка подождите и перезапустите.

*Защита патрона или крышка шкива открыта
закройте крышку шкива

Патрон не держится на шпинделе

*Масло или жирная пленка на контактных поверхностях
очистите конические поверхности патрона и шпинделя.

Вибрация машины

*Неправильное натяжение ремня
отрегулировать натяжение ремня.

*Сухая поверхность шпинделя
смажьте пиноль шпинделя.

*Шкив шпинделя ослаблен затяните стопорную гайку.

*Шкив двигателя ослаблен
затяните установочный винт.

*тупое сверло повторно заточить сверло.

Сверло горит

*неверная скорость снизить скорость.

*засорение стружкой часто втягивайте сверло

*тупое сверло повторно заточить сверло.

* Сверло извлекается подавайте быстрее.

Сверло отводится

*режущие кромки или угол не равны
правильно заточите сверло.

*просверленное отверстие не по центру
сначала просверлите пилотное отверстие.

*изогнутое сверло используйте подходящее сверло.

*сверло неправильно установлено
правильно установить сверло.

Лазерный крест не в центре сверла

* лазерный крест не отрегулирован правильно-
настроить лазеры (см. главу 7.8)

Лазер не работает

*Неисправный линейный лазер или блок питания
посоветуйтесь с электриком

Неисправный лазерный луч можно только заменить,
но не отремонтировать.

10. Защита окружающей среды

Беречь природу.

Ваш прибор содержит ценные материалы, которые можно восстановить или переработать. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении.