



**JDP-17M
JDP-17T**

**Сверлильный станок
по металлу**

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации



EAC



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

Москва, Перевереденовский 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

JRM217LM & JRM217LT

Декабрь - 2025

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Сверлильный станок по металлу

JDP-17LM / JDP-17LT

Артикул: JRM217LM / JRM217LT

Торговая марка: JET

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»

Инструкция по эксплуатации сверлильного станка мод JDP-17LM/LT

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок JET JDP-17LM / JDP-17LT. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала сверлильного станка типа JDP-17 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 JET

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

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

1 ГОД ГАРАНТИИ JET 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 не гарантийный 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 JET). Замена их является платной услугой;
- оборудование JET 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 также 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 повреждениях 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 JET начинается с даты продажи первому покупателю.

JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует или, его причины не входят в объем гарантии JET, 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.

Металло- и деревообрабатывающие 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 инструкциям.

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. Серьезно 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.

Удаляйте детей и посторонних лиц с рабочего места.

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 вытасненном 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 фиксирования 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.

Внимание, летящие элементы при установке возвратной пружины. Точно следуйте указаниям в разделе 6.5.

2.3 Остаточные опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:

Опасность травмы вследствие вращающегося сверла.

Опасность из-за шума и пыли.

Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и наушники.

Использовать вытяжную установку!

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке кабеля.

3. Спецификация станка

3.1 Технические характеристики модели JDP-17LM / JDP-17LT:

Максимальный диаметр сверления.....	16 мм
Частота вращения шпинделя	180–3000 об/мин
Количество скоростей вращения.....	16
Конус шпинделя.....	MK-2
Вылет шпинделя.....	215 мм
Ход пиноли шпинделя	80 мм
Диаметр пиноли.....	52 мм
Расстояние шпиндель-стол	720 мм
Расстояние шпиндель-основание.....	1220 мм
Диаметр стойки.....	80 мм
Размер рабочего стола	315x315 мм
Размер основания	545x330 мм
Мощность двигателя	JDP-17LM, 230В, 4.8А, 0,75 кВт/S ₁ 100%;
.....	JDP-17LT, 400В, 2,2А, 0,75 кВт/S ₁ 100%;
Габаритные размеры.....	725x380x1630 мм
Масса	JDP-17LM 80/85 кг
.....	JDP-17LT 77/81 кг

**Примечание: Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.*

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

В технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки, для оптимального подбора оборудования и увеличения сроков эксплуатации выбирайте станки с запасом.

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

Во избежании преждевременного выхода электродвигателя станка из строя и увеличения ресурса его работы необходимо: регулярно очищать электродвигатель от стружки и пыли; контролировать надежность контактов присоединенных силовых кабелей; контролировать соответствие сечения силового или удлинительного кабеля.

Обслуживающий персонал должен иметь соответствующий допуск на эксплуатацию и проведение работ на оборудовании оснащенного электродвигателем напряжением питания 380В, 50Гц.

3.2 Уровень шума

(Допуск проверки 4 дБ)

Уровень акустического давления (согласно EN ISO 11202):

Холодный ход L_{pA} 69,6 дБ(А) Работаящий ход L_{pA} 79,0 дБ(А)

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

Испытание на шум проводится в соответствии с разделом 1.7.42 и директивы 2006/42/EG о механизмах. Когда сверлильный станок работает под нормальной, равномерной нагрузкой, уровень звука (IEC 651 - IEC 804) ниже 79 дБ. Однако, этот уровень звука может увеличиться для различных материалов трудных для того, чтобы подвергнуть механической обработке поэтому обслуживающий персонал должен носить защиту ушей.

Приведенные значения относятся к уровню испускания шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Эта информация пригодна для того, чтобы дать возможность пользователю станка лучше оценить подвержение опасности и возможные риски.

3.3 Описание машины

- A... Крышка шкива
- B... Кнопка аварийной остановки
- C... Блок кнопок включения/выключения двигателя
- D... Рукоятки опускания пинולי
- F... Защитный кожух патрона
- G... Рабочий стол
- H... Основание
- J... Рабочая подсветка
- K ... Реверс шпинделя (для JDP-17LT)



4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть установлен устойчиво на твердой и ровной поверхности стола. При необходимости машину можно прикрепить болтами. В целях упаковки машина поставляется не в полностью собранном виде. Машина будет доставлена в закрытом ящике. Для транспортировки используйте вилочный погрузчик или подъемник. Убедитесь, что машина не опрокинется и не упадет во время транспортировки. Опасность опрокидывания из-за высокого центра тяжести! Во время погрузки и разгрузки машину следует поднимать только в вертикальном направлении.

Пожалуйста, обратитесь к инструкции по эксплуатации, указав технические характеристики и вес машины, чтобы организовать погрузочно-разгрузочные работы. Обязательно используйте подходящий вилочный погрузчик или лебедку для подъема машины. Погрузочно-разгрузочные работы и транспортировка должны выполняться квалифицированным персоналом. Вилочный погрузчик или лебедка могут использоваться для погрузочно-разгрузочных работ и должны управляться квалифицированным водителем. Перед началом работ убедитесь, что все подвижные части надежно закреплены, а все подвижные принадлежности сняты с машины. Строповочный трос должен плотно натягивать головку машины, стол и колонну. Все процессы должны выполняться в строгом и осторожном режиме. Удары и столкновения строго запрещены. Это приведет к смещению точных механизмов и повреждению электронного контроллера.



Убедитесь в достаточной грузоподъемности и исправности ваших подъемных устройств.

Установите машину на прочный и ровный бетонный пол.

Необходимо соблюдать минимальное расстояние 800 мм до задней стены (для доступа к электрощитку).

Закрепите машину к опорной поверхности, как показано на схеме, с помощью винтов и дюбелей или утопленных стяжных стержней, которые проходят через отверстия в основании. См. рис. 4.

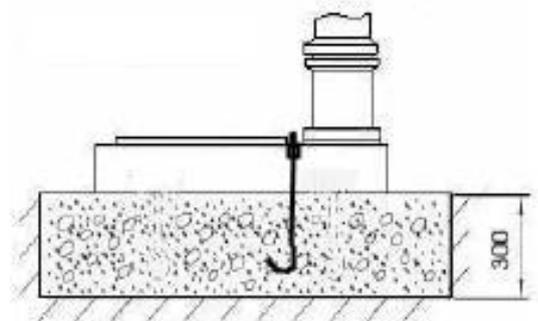


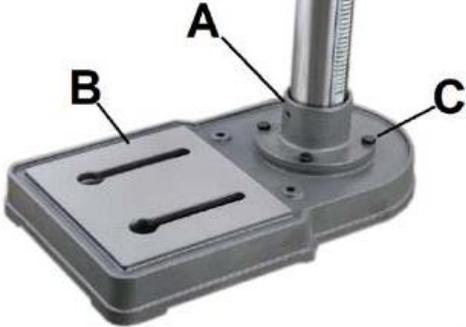
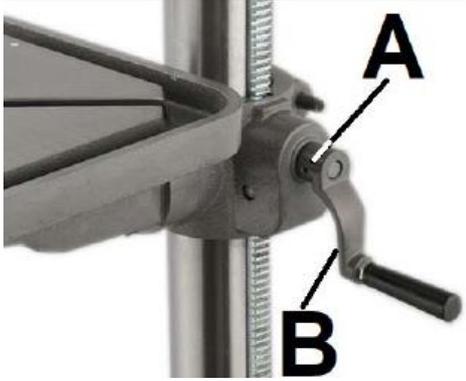
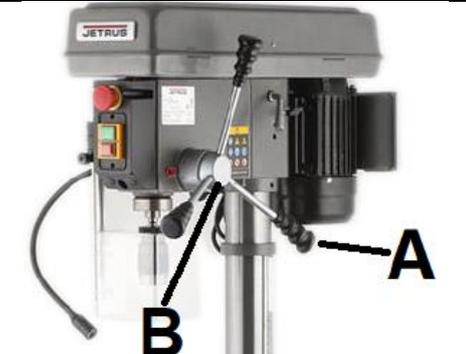
Рис.4

4.2 Сборка и монтаж

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу, не запускайте станок в работу!

Утилизируйте, упаковку в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

Удаляйте защитную транспортную смазку с помощью мягких растворителей.

	
<p>Рис.1 Прикрепите колонну в сборе (А, рис. 1) к основанию (В, рис. 1) четырьмя болтами М10 с шестигранной головкой (С, рис. 1). Затяните крепеж.</p>	<p>Рис.2 Навинтите на ручку фиксатора настольного кронштейна (А, рис. 2) в скобу (В, рис. 2).</p>
	
<p>Рис.3 Установите ручку подъема кронштейна стола (В, Рис. 3) на вал кронштейна. Поворачивайте ручку до тех пор, пока установочный винт не окажется напротив плоской части вала и затяните установочный винт (А, рис. 3). Вставьте стол в кронштейн стола. Затяните ручку фиксатора стола.</p>	<p>Рис.4 С помощью второго человека осторожно поднимите головку на колонну Наверх. Внимание: Головка в сборе тяжелая! Соблюдайте осторожность при подъеме на колонну! Поворачивайте головку в сборе до тех пор, пока стороны крышки ремня безопасности не станут параллельны сторонам основания. Затяните два установочных винта (А, рис.4).</p>
	
<p>Рис.5 Установите три ручки для подачи вниз (А, рис.5) во втулку для подачи вниз (В).</p>	<p>Рис. 6 Регулировка защитного кожуха сверлильного патрона (рис. 6)</p>

Этот прозрачный пластиковый экран следует использовать при выполнении сверления или нарезания резьбы. Периодически очищайте защитный экран для обеспечения прозрачного вид заготовки. Регулировки можно выполнить следующим образом.

1. Отрегулируйте внутренний защитный экран, чтобы обеспечить лучшую защиту от радиуса действия.

2. Если как внутренний, так и внешний экраны не могут обеспечить достаточной защиты, ослабьте стопорный болт (M), чтобы изменить настройку кольцо (N) в надлежащем положении. Поднимите стол примерно на 200 мм ниже узла шпинделя. Зафиксируйте стол. Положите на него обрезок дерева стол. Тщательно очистите отверстие шпинделя, оправку и патрон.

Важно:

На этих трех деталях не должно быть никаких средств защиты от ржавчины или смазки. Если они если не почистить, оправка и патрон выйдут из строя закрепятся на шпинделе и выпадут. Вставьте оправку в патрон. Поверните патрон, чтобы втянуть патрон зажимы, если они открыты. Установите оправку и патрон в сборе в шпиндель. Поверните оправку и патрон в сборе до тех пор, пока выступ на оправке не войдет в зацепление с пазом на конце шпинделя.

Опустите ручку подачи вниз так, чтобы патрон соприкоснулся с обрезками древесины. Надавите на ручку подачи вниз как только патрон соприкоснется с обрезком древесины установите оправку и патрон в шпиндель (см. рис. 7).



Рис.7

4.3 Подключение к сети

Подключение к сети и любые используемые удлинители должны соответствовать действующим правилам. Напряжение сети должно соответствовать информации, указанной на номерном знаке машины. Подключение к сети должно иметь предохранитель 10A/16A от перенапряжения. Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

4.4 Начало эксплуатации

A: Блок кнопок Пуск/Стоп
B: Кнопка аварийной остановки
C: Реверс шпинделя (для JDP-17LT).

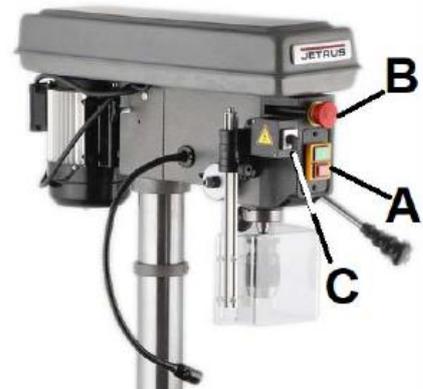


Рис. 8

5. Работа машины

Всегда регулируйте положение стола и ограничитель глубины, чтобы предотвратить сверление в столе. Используйте резервный кусок лома дерева, чтобы покрыть стол. Это защищает как стол, так и сверло.

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

Подавайте инструмент в материал с достаточной силой, чтобы позволить сверлу работать. Слишком медленная подача может привести к перегреву заготовки. Слишком быстрая подача может привести к остановке двигателя и/или поломке сверла.

Рекомендуемые скорости для сверла HSS 10 мм:

Дерево: 2000 об / мин

Пластик: 1500 об / мин

Алюминий: 1500 об / мин

Латунь: 1500 об / мин

Чугун: 1000 об / мин

Мягкая сталь: 800 об / мин

Высокоуглеродистая сталь: 600 об / мин

Нержавеющая сталь: 300 об / мин

В общем, чем меньше диаметр сверла, тем больше требуется оборотов в минуту. Дерево требует более высоких скоростей, чем металл.

6. Настройка и корректировки

Общее замечание:

Наладочные и регулировочные работы могут выполняться только после того, как машина будет обесточена и защищена от случайного запуска, путем выключения сетевой вилки от розетки.

6.1 Снятие патрона и оправки

Отключите станок от источника питания.
Опустите шпиндель с помощью рукоятки подачи.
Поверните шпиндель, чтобы совместить шпонку в шпинделе с отверстием для шпонки в шпинделе.
Вставьте выколотку (А, рис. 9) в совпадающие пазы и слегка постучите. Попросите другого человека (или защищенный стол) подхватить патрон и оправку, когда она будет отсоединяться от шпинделя.

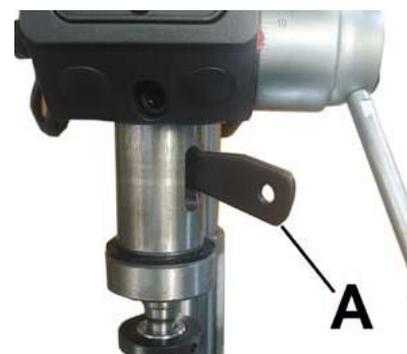


Рис. 9

6.2 Регулировка ограничителя глубины сверления

Для сверления нескольких отверстий на одной и той же заданной глубине используйте ограничитель глубины: Установив сверло в патрон, опустите рукоятку подачи вниз, чтобы продвинуть патрон до нужной точки. Поверните кольцо шкалы глубины (С, рис. 10) против часовой стрелки до упора. Затяните фиксатор шкалы глубины (D). Теперь сверло будет продвигаться только до этой точки.



Рис. 10

6.3 Изменение скорости вращения шпинделя

Ослабьте стопорный винт на крышке шкива, затем откройте крышку.
Схема скорости вращения шпинделя и расположения ремня находится на внутренней стороне крышки ремня. Обращайтесь к этой схеме при каждом изменении скорости.
Для изменения скорости вращения шпинделя:
Отключите станок от источника питания.
Ослабьте два болта боковой планки, расположенные с каждой стороны головки. (А, Рис. 11).



Рис. 11

Поверните регулятор натяжения (В), чтобы максимально приблизить основание двигателя к головке.
Измените положение ремней в соответствии с таблицей скоростей и желаемой скоростью.
Поверните регулятор натяжения (В), чтобы натянуть ремни.
Затяните два болта направляющей планки (А, рис. 11). Ремни натянуты должным образом, когда давление пальцами посередине между двумя шкивами вызывает отклонение примерно на 10 мм.
Закройте и зафиксируйте крышку шкива.

6.4 Регулировка наклона стола

Отключите станок от источника питания (отсоедините от розетки).
1. Затяните винт с головкой (см. В на Рис. 12), чтобы вытащить фиксирующий конический штифт из кронштейна стола.
2. Ослабьте шестигранный болт (см. С на Рис. 12), чтобы наклонить стол. Ослабляйте шестигранный болт лишь слегка, иначе стол отсоединится от колонны и упадет.
3. Затяните шестигранный болт (см. С на Рис. 12).

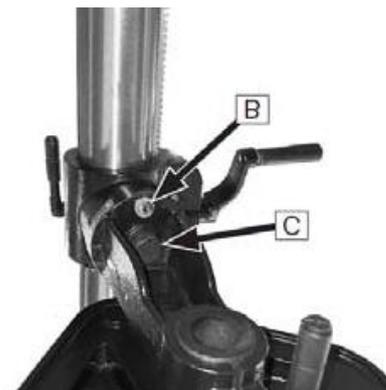


Рис. 12

Если вы возвращаете наклон стола в положение 0°, установите узел конического штифта (см. В на Рис. 12) и ослабьте винт с головкой для фиксации. Возможно, вам потребуется постучать по узлу мягким молотком, чтобы полностью зафиксировать конический штифт.

6.5 Регулировка возвратной пружины

Регулировка возвратной пружины. Отключите машину от источника питания (выньте из розетки). Возвратная пружина отрегулирована на заводе и не должна нуждаться в дополнительной регулировке. Если регулировка необходима: Отключите машину от источника питания. Ослабьте две контргайки (А, рис. 13) примерно на 6 мм. Крепко удерживайте крышку пружины (В). Вытяните крышку и поверните ее до тех пор, пока штифт (С) на пластине возвратной пружины не войдет в следующую выемку на крышке пружины. Поворачивайте крышку по часовой стрелке, чтобы уменьшить натяжение, и против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение. Затяните две контргайки (А). Не перетягивайте. Гайки не должны касаться корпуса в затянутом состоянии.

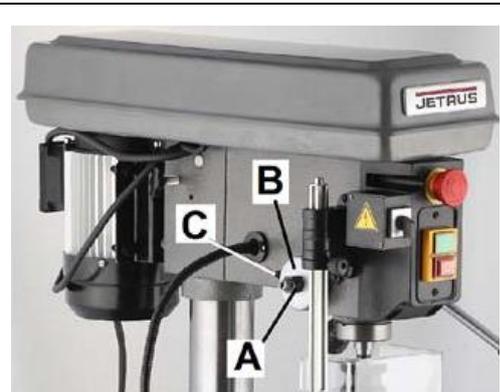


Рис. 13

7. Техническое обслуживание и осмотр

Общее замечание:

Техническое обслуживание, чистка и ремонт могут проводиться только после того, как машина будет защищена от случайного запуска путем выдергивания сетевой вилки.

Периодически аккуратно смазывать консистентной смазкой.

-приводные шлицы (пазы) в шпинделе.

-зубцы пера.

Регулярно чистите машину.

Неисправные предохранительные устройства должны быть немедленно заменены.

Ремонт и техническое обслуживание электрической системы может выполняться только квалифицированным электриком.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ниже приведены основные работы по техническому обслуживанию, которые можно разделить на ежедневные, еженедельные, ежемесячные и полу - годовое обслуживание. Пренебрежение регулярным техническим обслуживанием приведет к преждевременному износу и ухудшению эксплуатационных характеристик.

Ежедневное обслуживание

- Генеральная уборка машины путем удаления стружки.
- Очистка конуса шпинделя.
- Осмотр инструмента на износ.
- Осмотр предохранителей безопасности для правильного рабочего состояния.

Еженедельное обслуживание

- Общая, тщательная очистка машины путем удаления стружки.
- Очистка и смазка шпинделя.
- Заточка инструмента.
- Проверьте предохранители на предмет исправности и возможных дефектов.

Ежемесячное обслуживание

- Снова затяните все винты.
- Проверьте правильность установки всех предохранителей и устройств.

Техническое обслуживание клинового ремня

- Для работы клиновой ремень должен иметь правильное натяжение, чтобы обеспечить оптимальное усилие двигателя на инструмент. Выдерни шнур питания! Откройте кожух ремня. Ослабьте стопорный винт и поверните двигатель в нужном направлении до тех пор, пока ремень не будет правильно натянут (прибл. 10 мм провисания).

- Для замены клинового ремня ослабьте стопорный винт, замените клиновой ремень и натяните его, как описано выше.

Закройте кожух ремня!

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внеплановое техническое обслуживание должно выполняться квалифицированным обслуживающим персоналом. В любом случае, рекомендуется связаться с дистрибьютором вашей машины. Правильная повторная установка защитных ограждений и устройств также считается нерегулярным техническим обслуживанием.

ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Если сверлильный станок должен быть выведен из эксплуатации на длительный срок, то рекомендуется:

- вытащить вилку из розетки.
- тщательно очистить машину и защитить ее, приняв меры по сохранению.
- при необходимости накрыть машину брезентом.

Неисправность	Вероятная причина	Решение
Шпиндель не вращается	Неисправный выключатель.	Замените выключатель.
	Порвался приводной ремень.	Замените приводной ремень.
Шум шпинделя	Повреждены подшипники шпинделя.	Замените шпиндель.
	Изношенный шлиц.	Замените шлиц.
Шпиндель останавливается	Изношенный приводной ремень.	Проверьте состояние ремня.
	Чрезмерная скорость подачи для размера сверла и материала, который сверлят. Отсутствие СОЖ или неподходящая СОЖ.	Уменьшите давление подачи или используйте смазочно-охлаждающую жидкость. Используйте подходящую СОЖ.
Плохо просверленные отверстия	Сверло затупилось	Заточите сверло.
	Недостаточная жесткость при закреплении заготовки	Убедитесь, что все фиксаторы Т-образных пазов затянуты, а болты крепления стола и сверлильной головки затянуты.
	Слишком высокая скорость для материала и размера сверла.	Проверьте рекомендации по частоте вращения шпинделя. При необходимости уменьшите скорость.
	Подача слишком быстрая для материала и размера сверла.	Уменьшите скорость подачи.
	Не используется СОЖ или СОЖ ненадлежащего качества.	Используйте СОЖ или замените ее на соответствующую материалу сверления.
	Неправильно заточенное сверло.	Проверьте правильность углов и рельефа. Повторная шлифовка до нужной геометрии.
Перегрев двигателя	Неисправность электрической цепи.	Проверьте подачу тока в цепь. Убедитесь, что потребляемый ток соответствует номинальному значению на табличке двигателя.
	Сверло большего размера.	Уменьшите размер сверла.
	Избыточная подача.	Уменьшите скорость подачи.
	Нет режущей жидкости, или не та жидкость.	Используйте соответствующую смазочно-охлаждающую жидкость для материала и сверла.
Стол невозможно поднять	Из-за отсутствия смазки.	Смазать.

Защита окружающей среды

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые можно восстановить или переработать. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении.

Этот символ указывает на отдельный сбор электрического и электронного оборудования, требуемый Директивой WEEE (Директива 2012/19/ЕС) и действующий только на территории Европейского Союза.

