



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛЬ JIB DP15VL



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, 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 возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и
- профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен. Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

Оглавление

1. НАЗНАЧЕНИЕ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА.....	4
2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	4
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА JIB DP15VL	7
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ	8
5. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА	8
6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА.....	9
7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	13
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	15
9. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА JIB DP15VL	16
10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	17
11. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	18
12. УТИЛИЗАЦИЯ.....	18
13. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА JIB DP15VL	19

1. НАЗНАЧЕНИЕ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА

1.1. Станок сверлильный JIB DP15VL (далее станок) предназначен для обработки различных материалов (металл, дерево, пластмасса и т.д.) вращающимся сверлильным или шлифующим инструментом (с возможностью осевого перемещения).

1.2. Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 230В ±10% частотой 50 Гц.

1.3. Станок рассчитан для эксплуатации в нормальных климатических условиях:

1.4. -температура окружающей среды от +1 до +35 °С;

1.5. -относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 20 °С.)

1.6. Если станок находился на улице зимой или в неотапливаемом помещении при отрицательной температуре воздуха, не включайте его сразу, а дайте ему прогреться до температуры окружающего воздуха в отапливаемом помещении. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно прочтите правила техники безопасности, приведенные в настоящем руководстве, и строго соблюдайте их.

2.1. Ознакомьтесь с устройством и назначением Вашего станка.

2.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.

2.3. Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены со станка.

2.4. Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

2.5. Запрещается установка и работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.

2.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.

2.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

2.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.

2.9. Одевайтесь правильно. При работе на станке не надевайте излишне свободную

- одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы.
- 2.10. Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам.
- 2.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку пыль при обработке некоторых материалов (ДСП, ДВП и т.п.) может вызывать аллергические осложнения.
- 2.12. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и агрегатами и не опирайтесь на работающий станок.
- 2.13. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- 2.14. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.
- 2.15. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отключите вилку шнура питания станка из розетки электросети.
- 2.16. Используйте только рекомендованные комплектующие (детали, узлы и механизмы). Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.
- 2.17. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки электродвигателя и отсоедините шнур питания от розетки.
- 2.18. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки станка.
- 2.19. Если Вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.
- 2.20. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур питания при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, попадания масла и воды и от повреждения об острые кромки.
- 2.21. После запуска станка, дайте ему поработать не менее одной минуты на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.
- 2.22. Не работайте на станке, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ

- Не приступайте к работе на станке до его полной сборки и монтажа в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.
- Никогда не выполняйте работы, если не установлены: защитные кожухи или крышки вращающихся узлов и элементов электропроводки, предусмотренные конструкцией.
- Не включайте станок с незакрепленным режущим инструментом. Обеспечивайте необходимое крепление и положение режущего инструмента.
- Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.
- Не включайте и не выключайте станок при не отведённой заготовке от режущего инструмента.
- Не пытайтесь остановить электродвигатель, систему передачи вращения или сверло руками или какими-либо предметами.
- Обеспечивайте надёжное прижатие и положение на рабочем столе обрабатываемой заготовки.
- Не форсируйте режим работы, рекомендованный для данной операции.
- Прижимные и направляющие устройства должны быть установлены в соответствии с рабочим заданием.
- Никогда не удерживайте обрабатываемую деталь руками. Деталь должна быть закреплена в горизонтальных тисках. При сквозном сверлении металла сверло на выходе обычно приклинивает. При этом резко увеличивается усилие, увлекающее деталь за сверлом, что может привести к тяжелой травме руки, удерживающей деталь.
- Не освобождайте сверло от навитой стружки руками - используйте щетку или металлический крюк.
- Помните, что при высоких скоростях сверления навивающаяся на сверло стружка может скалываться и фрагменты ее разлетаться на относительно дальнее расстояние. Обязательно используйте защитные очки, опускайте защитный прозрачный экран.
- Перед каждой заменой сверла убедитесь в его исправности, в правильной заточке, не работайте затупившимися сверлами, сверлами с проточенным хвостовиком (на больших диаметрах сверления это перегружает станок)
- Сверло должно быть надёжно закреплено в зажимном патроне патронным ключом. Не оставляйте ключ в сверлильном патроне после установки сверла.
- Руки не должны находиться вблизи вращающегося сверла.
- Производите измерения обрабатываемой заготовки, если она находится на столе станка, при помощи измерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся элементов станка.
- Ограничьте себя от попадания стружки.
- Не допускайте скопления стружки на столе станка.
- Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка после 50 часов наработки.

- Не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.
- К работе со станком допускаются рабочие, подготовленные и имеющие опыт работы на вертикально-сверлильных станках.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица №1

МОДЕЛЬ	DP15VL
Мощность, Вт	750
Потребляемая мощность / пусковой ток	1125 кВт/5А
Максимальный размер сверла, мм	16
Число оборотов шпинделя без нагрузки, об/мин	240-2750
Количество скоростей	вариатор
Ход шпинделя, мм	102
Посадка патрона	B16
Расстояние от оси патрона до колонны, мм	380
Максимальная высота от шпинделя до основания, мм	1240
Максимальное расстояние от шпинделя до стола, мм	750
Глубина патрона, мм	56
Размер стола, мм	306x306
Угол наклона стола, град.	45°-45°
Размер основания, мм	535x380
Элевационная рейка	есть
Лазер	есть
Подсветка	есть
Тиски	3"(80мм)
Напряжение сети, В	230
Масса нетто/брутто, кг	70/75

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Станок	- 1 шт.
2. Стойка	- 1 шт.
3. Основание	- 1 шт.
4. Стол рабочий	- 1 шт.
5. Ручка подачи	- 3 шт.
6. Ручка вариатора	- 1 шт.
7. Тиски	- 1 шт.
8. Рейка элевационная	- 1 шт.
9. Щиток патрона защитный	- 1 шт.
10. Руководство по эксплуатации	- 1 шт.

5. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА



Рис. 1

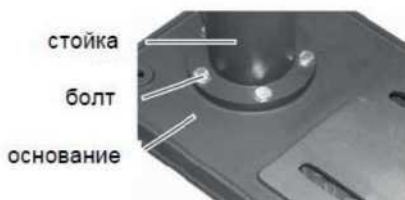
- 1 - кольцо стопорное
- 2 - элевационная рейка
- 3 - ручка перемещения стола
- 4 - основание
- 5 - стол рабочий
- 6 - стойка
- 7 - ручка подачи

- 8 - щиток защитный
- 9 - патрон
- 10 - лампа подсветки
- 11 - выключатель лазера
- 12 - выключатель
- 13 - цифровое табло
- 14 - кожух ременной передачи

6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

СБОРКА СТАНКА

6.1. Установите основание (4) станка на ровную прочную поверхность (Рис. 1).



6.2. Установите на основание стойку и закрепите ее болтами (Рис. 2).

6.3. Возьмите кронштейн стола, вставьте в него червячный вал (Рис. 3) и введите элевационную рейку. Прижмите элевационную рейку к червячному валу. Установите собранный узел на стойку (Рис. 4). Нижний конец элевационной рейки опрется на нижнее кольцо стойки, а верхний конец рейки прижмите ограничительным кольцом (Рис. 5). При установке ограничительного кольца на стойку обратите внимание на то, чтобы узел с одной стороны кольца плотно прижал элевационную рейку. Зафиксируйте кольцо винтом. Установите ручку



Рис. 3

перемещения рабочего стола 6 (Рис. 1).



Рис. 4



Рис. 5

6.4. Установите на стойку верхнюю часть станка с электродвигателем. Поворачивая верхнюю часть на стойке, убедитесь, что она села до упора. Зафиксируйте верхнюю часть на стойке винтом.

6.5. Установите ручки подачи 7 (Рис. 1).

6.6. Установите защитный щиток 8 (Рис. 1).

6.7. Установите на шпиндель патрон 9 (Рис. 1).

6.8. Установите защитный щиток 8 (Рис. 1).

6.9. Переместите шпиндель в нижнее положение и проверьте наличие поперечного люфта шпинделя, покачав за сверлильный патрон 9 (Рис.1). Если люфт ощутим, его можно минимизировать, проворачивая по часовой стрелке винт 6 (Рис.6), предварительно отпустив контрящую гайку 5 (Рис. 6). По завершению регулировки затяните контрящую гайку. Помните, затягивая винт 6 (Рис. 6) вы прижимаете шпиндель. Усилия возвратной пружины может оказаться недостаточным для автоматического подъема шпинделя в исходное положение.

6.10. Шпиндель оснащен механизмом автоматического возврата. Усилие пружины автоматического возврата шпинделя настраивается на заводе. Если, усилие пружины становится не достаточным для возврата шпинделя, то усилие пружины можно отрегулировать. Для этого:

1. Вставьте отвертку в паз 1 (Рис. 7), чтобы удерживать пружину на месте.

2. Ослабьте две шестигранные гайки 3 (Рис. 7). Не откручивайте гайки до конца. Не допускайте выпадения пружинного корпуса.

3. Поверните корпус пружины 4 (Рис. 7) так, чтобы следующая метка была зацеплена с верхним выступом 2 (Рис. 7).

- Чтобы увеличить натяжение пружины, поверните корпус пружины против часовой стрелки.

- Чтобы уменьшить натяжение, поверните корпус пружины по часовой стрелке.

4. Затяните две гайки 3 (Рис. 7). Не перетягивайте две гайки. Если гайки слишком сильно затянуты, движение шпинделя и ручек подачи станет тугим.

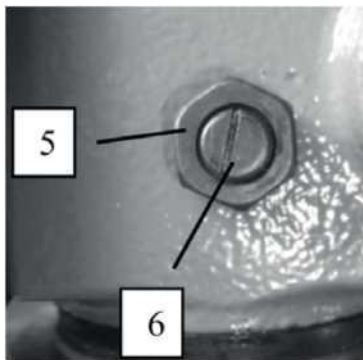


Рис. 6

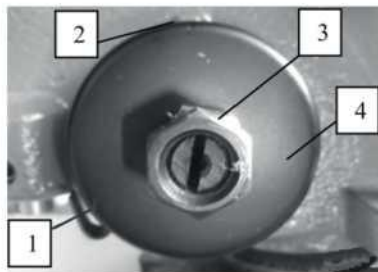
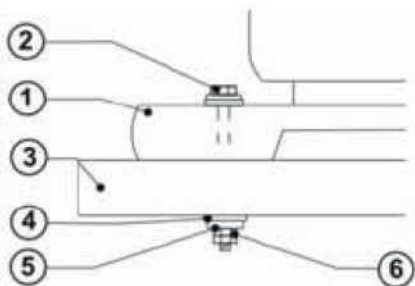


Рис. 7

После завершения сборки и регулировки проверьте затяжку всех регулировочных и фиксирующих болтов.

МОНТАЖ СТАНКА НА ВЕРСТАКЕ

При использовании станка в стационарных условиях его необходимо закрепить на верстаке при помощи двух болтов (не комплектуется) через отверстия в основании. Обязательно используйте при креплении плоскую и пружинную шайбы на каждый болт (не комплектуется).



1. Сверлильный станок
2. Болт
3. Верстак
4. Шайба
5. Шайба пружинная
6. Гайка и контргайка

Рис. 8

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и вашего станка в соответствии с техническими характеристиками (табл. 1).

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ. ТРЕБОВАНИЯ К ШНУРУ ПИТАНИЯ.

Запрещается переделывать вилку шнура питания станка, если она не стыкуется с розеткой питающей сети. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

При повреждении шнура питания его необходимо заменить, замену должен производить только изготовитель или сертифицированный Сервисный центр.

ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЮ

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения электродвигателя регулярно очищайте электродвигатель от пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отсоедините вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину. Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке

необходимо, чтобы на электродвигатель подавалось напряжение 220 В.

Чаще всего проблемы с электродвигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с электродвигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов.

Если длина подводящих проводов до 15 метров, то необходимое поперечное сечение медных проводов составляет 1,5 мм².

Приведённые данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом - розетку, совместимую с вилкой Вашего станка.

Внимание! Станок должен быть заземлен через розетку с заземляющим контактом.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Станок собран. Перед началом эксплуатации станка проверьте функционирование его электрических блоков. Подключите электрическую вилку станка к розетке питающей сети.

- Включение станка осуществляется выключателем 12 (Рис.1). Кожух ременной передачи 14 (Рис. 1) должен быть закрыт. Ключ зажимного патрона не должен оставаться в патроне.

При открытии крышки ременной передачи станок должен отключиться. Повторное включение станка возможно после закрытия крышки ременной передачи и нажатия на зеленую кнопку выключателя.

- Отключение станка производится нажатием кнопки «О» выключателя 12 (Рис. 1).
- Подсветка включается выключателем, расположенным на задней стороне плафона 10 (Рис. 1).
- Лазерный указатель включается выключателем 11 (Рис. 1).
- Контроль и регулировка глубины сверления «глухих» отверстий производится по шкале 15 (Рис. 9).

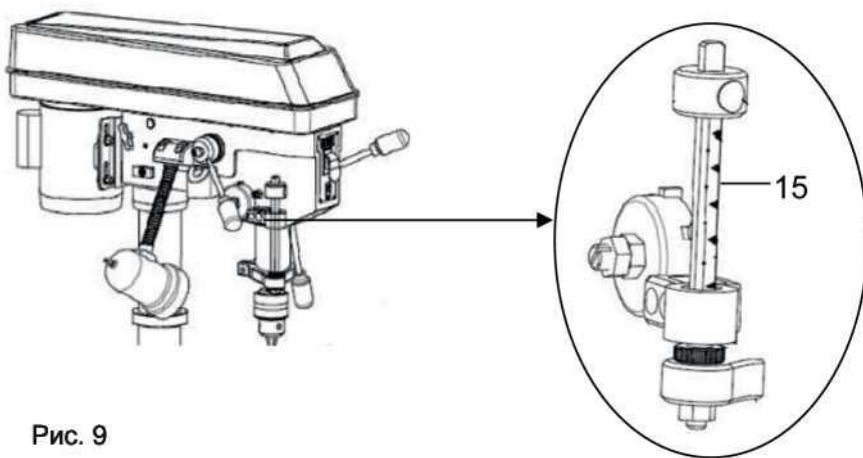


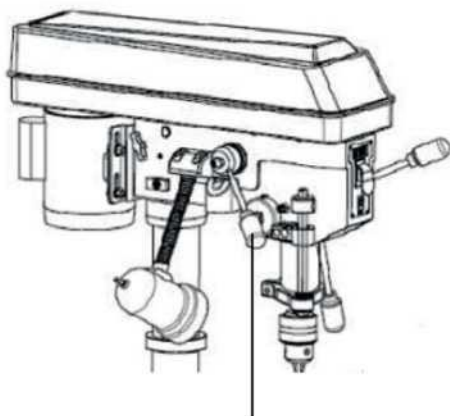
Рис. 9

- Осевое перемещение шпинделя (патрона) 9 (Рис. 1) задается рычагом подачи 7 (Рис. 1).

- Изменение высоты рабочего стола 5 (Рис. 1) вдоль стойки осуществляется ручкой 3 (Рис. 1) с предварительно ослабленным фиксатором кронштейна.

- В станке реализован вариаторный принцип изменения скорости вращения шпинделя.

- Скорость вращения шпинделя регулируется ручкой вариатора (Рис. 10). Обороты шпинделя отображаются на цифровом дисплее 13 (Рис. 1)



ручка вариатора

Рис. 10

Изменение скорости вращения шпинделя необходимо производить только при вращающемся шпинделе.

- При сверлении вязких материалов и пластмасс следует помнить, что угол заточки сверла должен быть иным, чем при сверлении сталей, чугуна.

- При использовании приспособлений, зажимаемых в зажимной патрон для шлифовки различных

материалов, не рекомендуется заметно увеличивать боковое (или осевое) давление на шлифовальную головку. Чем выше площадь шлифования, тем осторожнее следует увеличивать прижим детали к шлифовальному приспособлению.

- При сверлении металлов работа будет значительно ускорена, если Вы будете использовать какую-либо смазку в зоне сверления. Это охлаждает режущую грань сверла и облегчает режим сверления.

- При необходимости исполнения значительного объема работы в однородном материале следует руководствоваться рекомендуемыми скоростями сверления.

Приведенная ниже таблица 2 поможет Вам выбрать оптимальную скорость вращения шпинделя при обработке различных материалов. Предложенная таблица выбора скоростей является базовой: при стандартных углах заточки сверла, руководствуясь ею, Вам следует устанавливать скорость близкую к приведенной.

Диаметр сверла, мм	МАТЕРИАЛ					
	Скорость вращения шпинделя, об/ мин					
	Сталь	Чугун	Бронза	Алюминий	Пластик	Дерево
3	2500	2500	2500	2500	2500	2500
4	2500	2500	2500	2500	2500	2500
5	1750	2500	2500	2500	2500	2500
6	1750	2500	2500	2500	2500	2500
7	1250	1750	2500	2500	2500	2500
8	1250	1750	2500	2500	2500	2500
9	900	1250	1750	2500	2500	2500
10	900	1250	1750	1750	2500	2500
11	600	900	1250	1750	1750	2500
12	600	900	1250	1250	1250	1750
13	600	600	900	1250	1250	1750
14	550	600	900	900	1250	1750
15	500	550	600	900	900	1250
16	500	550	600	600	900	1250

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Не приступайте к техническому обслуживанию станка пока не убедитесь, что он отключен от электросети.

Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопление пыли, стружки и посторонних предметов на станке. Освобождайте все трущиеся узлы и детали от пыли, стружки и посторонних предметов. Периодически очищайте станок сжатым воздухом.

Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры в случае износа, повреждения следует заменять немедленно.

Приводной ремень следует менять, когда натяжение последнего не предотвращает его проскальзывание на шкивах.

Станок всегда необходимо проверять перед работой. Все неисправности должны быть устранены и регулировки выполнены. Проверьте плавность работы всех деталей и узлов.

После окончания работы удалите стружку со станка и тщательно очистите все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, металлические неокрашенные поверхности слегка смазаны машинным маслом.

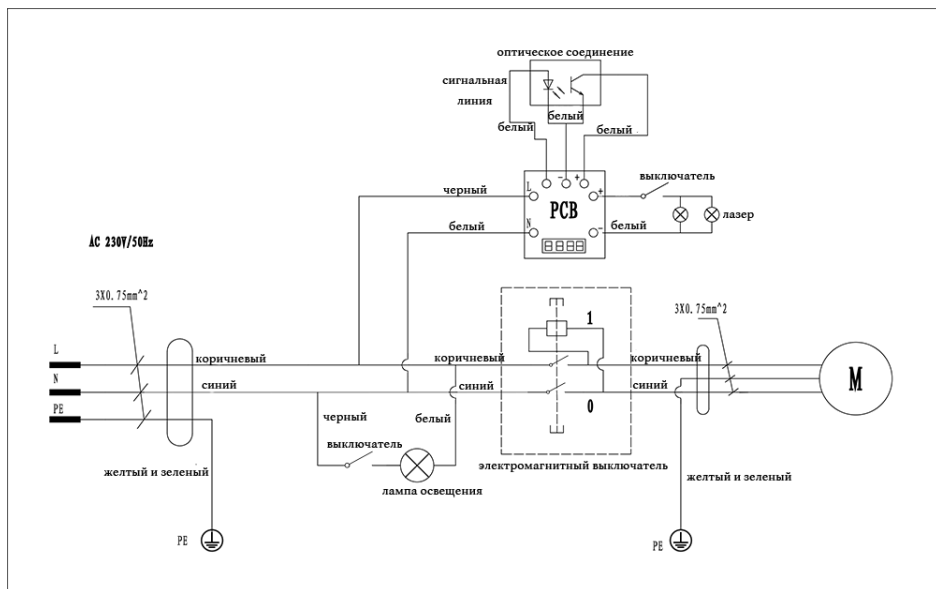
Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка после 50 часов наработки.

Для смазки поверхностей станка применяйте машинное масло. Для смазки

ходовых винтов применяйте густую смазку типа ЛИТОЛ.

При напряженной эксплуатации станка следует с периодичностью 1 раз в три месяца проверять смазку шпиндельного вала, контролировать возможное появление поперечного люфта шпинделя и устранять его по мере необходимости. При износе сверлильного патрона замените его на сверлильный патрон соответствующего типа.

9. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА JIB DP15VL



10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица №3

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
1. Двигатель не запускается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нет напряжения в электросети 2. Неисправный выключатель 3. Двигатель неисправен 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте наличие напряжения с сети 2. Обратитесь в авторизованный сервисный центр для ремонта 3. Обратитесь в авторизованный сервисный центр
2. Двигатель не развивает полную мощность	<ol style="list-style-type: none"> 1. Низкое напряжение электросети 2. Повреждена обмотка двигателя 3. Слишком длинный удлинительный шнур. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте напряжение в сети 2. Обратитесь в авторизованный сервисный центр 3. Замените удлинитель
3. Двигатель перегревается, останавливается, срабатывает электромагнитный выключатель	<ol style="list-style-type: none"> 1. Двигатель перегружен 2. Повреждение обмотки двигателя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Снизьте усилие подачи 2. Обратитесь в авторизованный сервисный центр
4. Сверло при работе клинит	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослабло натяжение ремня 2. Сверло плохо зажато в патроне 3. Патрон изношен 4. Сверло плохо заточено 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте натяжение ремня 2. Затяните патрон ключом 3. Замените патрон 4. Заточите или замените сверло
5. Сверло «уводит» в сторону	<ol style="list-style-type: none"> 1. Возрос поперечный люфт шпинделя 2. В патроне длинное тонкое сверло 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте люфт винтом 2. Необходимо предварительно накернить место сверления и уменьшить скорость подачи
6. Шпиндель не поднимается в исходное положение	<ol style="list-style-type: none"> 1. Усилие возвратной пружины ослабло 2. Перетянут винт 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте натяжение пружины 2. Проверьте затяжку винта

11. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

ТРАНСПОРТИРОВКА

Станок в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Перед транспортировкой необходимо извлечь сверло из патрона, убрать все заготовки со стола и очистить станок от металлической и другой стружки.

Транспортировку станка лучше осуществлять в разобранном виде в заводской упаковке. В случае транспортировки станка в собранном виде его необходимо зафиксировать на транспортном средстве, при этом станок должен опираться на основание.

ХРАНЕНИЕ

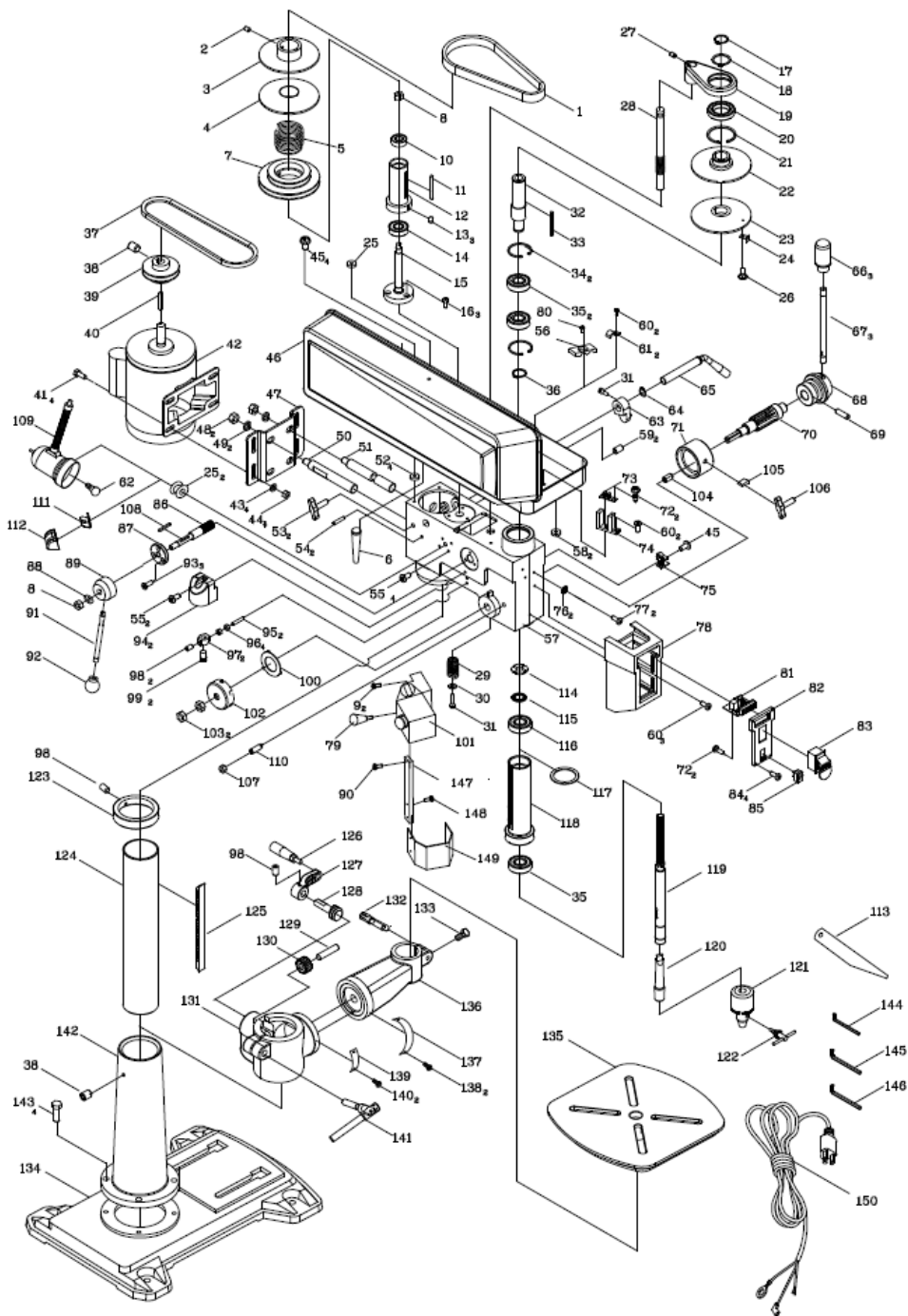
Станок должен храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

Перед постановкой на хранение необходимо извлечь сверло из патрона, убрать все заготовки со стола и очистить станок от металлической и другой стружки. Металлические поверхности станка очистить ветошью от загрязнений и смазать защитной технической смазкой.

12. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте станок и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте станок согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

13. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА JIB DP15VL



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛ_ВО
1	Клиновой ремень W20	W20 Industrial wide V-belt	W20*7*617	1
2	Винт	Screw	M8*10	1
3	Промежуточное колесо верхнее колесо	Mediated wheel upper wheel	HT150	1
4	Среднее колесо нижнее колесо	Medial wheel lower wheel	HT150	1
5	Пружины сжатия	Compression springs	65Mn	1
6	Крепеж шнура питания	Power cord sheathing		1
7	Шкив клинового ремня	V-belt pulley	HT150	1
8	Гайка	Self-locking nuts	M10	2
9	Винт	Screw	M5*30	2
10	Подшипник	Double enclosed ball bearings	6201RZ	1
11	Ключ	Flat key	A-4*66	1
12	Средняя втулка колеса	Medial wheel bushing	HT150	1
13	Установочные винты	Hexagon socket flat end set screws	M6*8	3
14	Подшипник	Double enclosed ball bearings	6002RZ	1
15	Промежуточный вал	Mediator shaft	45	1
16	Винт	Screw	M6*16	3
17	Стопорное кольцо для вала	Circlip for shaft	A-26	1
18	Стопорное кольцо для вала	Circlip for shaft	A-35	1
19	Регулировочный кронштейн	Adjusting seat	ZL105	1
20	Подшипник	Double enclosed ball bearings	61907RZ	1
21	Стопорное кольцо	Circlip for hole	A-55	1

22	Верхнее колесо шпинделя	Spindle top wheel	HT150	1
23	Нижнее колесо шпинделя	Lower spindle wheel	HT150	1
24	Стопор для счетчика	Counter stopper	ABS	1
25	Свинцовое кольцо	Lead sheath	φ15*φ9	3
26	Винт	Screw	M4*7	1
27	Винт	Screw	M8*12	1
28	Реечный вал	Rack shaft	45	1
29	Пружина сжатия стойки	Rack compression spring	65Mn	1
30	Накладка	Large flat pad	φ8	1
31	Винт	Screw	M8*16	2
32	Приводная втулка	Driving sleeve	45	1
33	Ключ	Flat key	A-4*60	1
34	Стопорное кольцо	Circlip for hole	A-47	2
35	Подшипник	Double enclosed ball bearings	6204Z	3
36	Стопорное кольцо для вала	Circlip for shaft	A-20	1
37	Клиновой ремень	V-belt	M28	1
38	Установочные винты	Hexagon socket flat end set screws	M8*8	2
39	Шкив клинового ремня двигателя	Motor V-belt pulley	HT150	1
40	Планка	Flat key	C-5*35	1
41	Винт	Screw	M8*16	4
42	Двигатель	Motor		1
43	Шайба	Washer	∅8	4

44	Гайка	Hex nut	M8	4
45	Винт	Non-return screw	M6*12	5
46	Крышка шкива (в сборе)	Pulley cover assembly	Q235	1
47	Пластина двигателя	Motor plate	Q235	1
48	Шестигранная гайка	Hexagon nut	M12	2
49	Пружинная шайба	Spring washer	ф12	2
50	Штанга двигателя 2	Motor rod 2	Q235	1
51	Штанга двигателя 1	Motor rod 1	Q235	1
52	Шайба	Washer		4
53	Пластиковая ручка	Plastic handle	M10*30 ABS	2
54	Штифт	Cylindrical elastic pin	6*30	2
55	Винт	Screw	M6*12	6
56	Блок для крепления	Wire fixing block	ABS	1
57	Основание	Head	HT150	1
58	Резиновая вставка	Rubber sheath	ф20	2
59	Установочные винты	Hexagon socket flat end set screws	M10*12	2
60	Винт	Screw	M5*12	7
61	Фиксатор	Wire retaining piece	Q235	2
62	Светодиодная лампа	LED bulbs	230V/3W	1
63	Тумблер	Toggle	Q235	1
64	Стопорное кольцо для вала	Circlip for shaft	A-15	1
65	Регулирующий стержень двигателя	Motor regulating rod	Q235	1

66	Ручка (в сборе)	Handle assembly	ABS+PVC	3
67	Рукоятка рычага	Handle lever	Q235	3
68	Корпус механизма опускания шпинделя с правой ручкой	Right handle seat	Q235	1
69	Штифт	Cylindrical elastic pin	5*30	1
70	Горизонтальная ось	Horizontal axis	45	1
71	Кольцо	Graduated rings	Q235	1
72	Винт	Self-tapping screw	ST2.9*6.5	4
73	Датчик	Grid counter probe		1
74	Встречный блок	Counter block	ABS	1
75	Зажим	Wrench clamp	ABS	1
76	Стопорная шайба	External tooth lock washers	∅5	2
77	Винт	Screw	M5*8	2
78	Распределительная коробка	Switch box	ABS	1
79	Ручка замка	Lock handle	M6*10	
80	Винт	Screw	M5*16	2
81	Трансформатор цифрового дисплея	Digital display transformer		1
82	Панель управления	Switch panel	ABS	1
83	Выключатель	Switch	KJD20	1
84	Винт	Self-tapping screw	ST4.2*16	4
85	Выключатель	Dark switch	HY17-xx	1
86	Зубчатый вал	Gear shaft	45	1
87	Кронштейн редуктора	Gear seat		1

88	Пружина	Belleville spring	65Mn	1
89	Корпус ручки регулировки скорости	Speed control handle seat		1
90	Винт	Screw	M5*8	1
91	Рычаг ручки регулировки скорости	Speed control handle lever	Q235	1
92	Рычаг ручки регулировки скорости в сборе	Speed control handle lever ASSY	ABS+PVC	1
93	Винт	Screw	M5*12	3
94	Лазерный щит	Laser shield	ABS	2
95	Установочный винт	Hexagon socket flat end set screws	M6*25	2
96	Шестигранная гайка	Hex nut	M6	4
97	Лазерные держатели	Laser holders		2
98	Винт	Screw	M6*10	4
99	Лазер	Laser light	SCM13*22L5-150	2
100	Пружинный упор	Spring stop	Q235	1
101	Электронный выключатель остановки	E-STOP switch		
102	Пружинная крышка в сборе	Spring cover assembly	Q235	1
103	Гайка	Nut	Q235	2
104	Винт	Slotted shoulder screws	M6*12	1
105	Стопорный блок весового кольца	Scale ring locking block		1
106	Пластиковая ручка	Plastic handle	M8*18	1
107	Шестигранная гайка	Hex nut	M10	1
108	Планка	Flat key	A-3*25	1
109	Лампа (в сборе)	Headlamp assembly		1

110	Установочный винт для зубной трубки	Tooth tube setting screw	M10*30	1
111	Кронштейн для фонаря	Light stand	Q235	1
112	Крышка кронштейна для фонаря	Light stand cover	ABS	1
113	Клиновой блок	Wedge block	Q235	1
114	Гайка	Round nut	Q235	1
115	Внутренняя прокладка	Internal pad	ф18	1
116	Подшипник	Double enclosed ball bearings	6203Z	1
117	Резиновая шайба	Rubber washer		1
118	Корпус шпинделя	Alveolodental canal	HT150	1
119	Шпиндель	Spindle	45	1
120	Соединительный стержень патрона	Chuck connection rod	45	1
121	Зажимной патрон	Chuck	B16 1-16	1
122	Ключ для пружинного зажима	Spring chuck wrench		1
123	Ограничительное кольцо стойки	Rack limiting ring	HT150	1
124	Колонка	Column	ф73*1114	1
125	Рейка	Rack		1
126	Ручка	Handle	ABS	1
127	Верхняя и нижняя ручки	Upper and lower handles	ABS	1
128	Червячная передача	Worm gear	Q235	1
129	Внутренний зубчатый вал	Inner gear shaft	Q235	1
130	Внутренняя шестерня	Inner Gear	45	1
131	Кронштейны для станков	Machine tool brackets	HT150	1

132	Ручка для крепления рабочего стола в сборе	Worktable fastening handle assembly	Q235	1
133	Шестигранный болт	Hexagon bolt	M16*40	1
134	Основание	Base	HT150	1
135	Рабочий стол	Worktable	HT150	1
136	Рычаг рабочего стола	Worktable arm	HT150	1
137	Линейка угловой шкалы	Angle scale ruler		1
138	Заклепка	Rivet	2*5	2
139	Индикатор нулевого градуса	Zero degree indicator		1
140	Винт	Screw	M5*6	2
141	Крепежная ручка (в сборе)	Fastening handle assembly	Q235	1
142	Основание стойки станка	Machine post base	HT150	1
143	Шестигранный болт	Hexagon bolt	M12*35	4
144	Шестигранный ключ	Allen wrench	3 мм	1
145	Шестигранный ключ	Allen wrench	4 мм	1
146	Шестигранный ключ	Allen wrench	5 мм	1
147	Соединительный стержень щитка патрона	Chuck shield connecting rod	AL	1
148	Винт	Screw	M6*8	2
149	Защитный кожух патрона	Chuck shield	PC	1
150	Шнур питания	Power cord		1



Производитель

ВЕИХАИ АЛЛВИН ЭЛЕКТРИКАЛ ЭНД МЕХАНИКАЛ
ТЕХ.КО., ЛТД., КИТАЙ,
NO.15-1 СИЧАН РОАД, ВЕНДЕНГ ЭКОНОМИК
ДЕВЕЛОПМЕНТ ЗОНЕ, ВЕИХАИ, ШАНДОНГ

Дистрибьютор в РФ

ООО «ДЖЕЙ АЙ БИ ЭДВАНСТ МАШИНЕРИ»
105082, Г.МОСКВА, УЛ БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1,
ЭТ/ПОМ/КОМ/ОФИС АНТР 1-ГО А/1/10/51
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки
оборудования
www.harvey-rus.ru