JETRUS

JET в России

JDP-15F Сверлильный станок

Оригинал:

RU
Руководство
по эксплуатации



EAC

Импортёр в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17
www.jettools.ru

Сделано в КНР

M- JR015M 2026.10

RU — РУССКИЙ
Руководство по эксплуатации

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за доверие, оказанное нам при покупке нового станка. Это руководство подготовлено для владельцев и операторов **сверлильного станка модели JDP-15F** и содержит указания по безопасной установке, эксплуатации и обслуживанию. Прочитайте и изучите информацию в этом руководстве и сопроводительных документах. Чтобы обеспечить длительный срок службы, высокую эффективность и безопасную работу станка, внимательно прочитайте руководство и строго соблюдайте его указания.

…Содержание

1. Декларация соответствия

2. Гарантия

3. Безопасность

3.1. Применение по назначению

3.2. Общие указания по безопасности

3.3. Остаточные риски

4. Характеристики станка

4.1. Технические данные

4.2. Уровень шума

4.3. Комплект поставки

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1. Транспортировка и установка

5.2. Сборка

5.3. Подключение к электросети

5.4. Начало работы

6. Работа на станке

7. Наладка и регулировка

7.1. Снятие патрона и оправки
7.2. Регулировка ограничителя глубины
7.3. Изменение частоты вращения шпинделя
7.4. Регулировка наклона стола
7.5. Регулировка возвратной пружины
7.6. Настройка перекрёстного лазерного указателя

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Устранение неисправностей

10. Охрана окружающей среды

11. Дополнительные принадлежности

1. Декларация соответствия

Под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие соответствует нормативным требованиям.

2. Гарантия

Гарантия не распространяется на дефекты, прямо или косвенно вызванные неправильным использованием, небрежностью, повреждениями вследствие несчастных случаев, ремонтом, ненадлежащим обслуживанием или очисткой, а также естественным износом.

Подробные условия гарантии (например, её срок) приведены в Общих условиях, являющихся неотъемлемой частью договора.

Производитель оставляет за собой право в любое время изменять изделие и принадлежности.

3. Безопасность

3.1 Применение по назначению

Этот сверлильный станок предназначен только для сверления древесины, обрабатываемых металлов и пластмасс. Обработка других материалов запрещена; в отдельных случаях она допускается только после согласования с производителем.

Запрещается обрабатывать магний — высокая опасность возгорания!

Заготовка должна допускать безопасную установку и закрепление для обработки.

Применение по назначению также включает соблюдение указаний по эксплуатации и обслуживанию, приведённых в данном руководстве.

К работе допускаются только лица, знакомые с эксплуатацией и обслуживанием станка и связанными с ним опасностями.

Необходимо соблюдать установленный минимальный возраст оператора.

Станок разрешается использовать только в технически исправном состоянии.

При работе все защитные устройства и кожухи должны быть установлены.

Помимо требований безопасности данного руководства и действующих в вашей стране норм, соблюдайте общепринятые технические правила эксплуатации деревообрабатывающих и металлообрабатывающих станков.

Любое иное применение выходит за пределы назначения станка.

При использовании не по назначению производитель не несёт ответственности; вся ответственность возлагается на оператора.

3.2 Общие указания по безопасности

При неправильном использовании сверлильный станок может быть опасен. Поэтому необходимо соблюдать общие технические правила и приведённые ниже указания.



Перед сборкой или эксплуатацией полностью прочитайте руководство и убедитесь, что вы поняли его содержание.



Храните руководство рядом со станком, защищая от грязи и влаги. При передаче станка другому

владельцу передайте ему и руководство.

Запрещается вносить изменения в конструкцию станка.

Ежедневно перед запуском проверяйте наличие и исправность защитных устройств.

При обнаружении неисправности не работайте на станке; отключите его, вынув вилку из розетки.

Перед работой снимите галстук, кольца, часы и другие украшения; закатайте рукава выше локтей.

Снимите свободную одежду и уберите длинные волосы.

Носите защитную обувь; не работайте в повседневной обуви или сандалиях.

Всегда используйте разрешённые средства защиты:

- защитные очки
- средства защиты слуха
- средства защиты от пыли



Не работайте на этом станке в перчатках.



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

Обеспечьте хорошее освещение рабочего места.

Станок предназначен для работы в закрытом помещении; его необходимо надёжно закрепить болтами на прочном ровном столе или на поставляемой тумбе.

Убедитесь, что кабель питания не мешает работе и не создаёт опасности споткнуться о него.

Содержите пол вокруг станка в чистоте, без отходов материала, масла и смазки.

Будьте внимательны!

Полностью сосредоточьтесь на работе.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если вы устали.

Сохраняйте удобное положение тела.

Всегда сохраняйте устойчивую позу.

Не работайте под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Помните, что лекарства могут влиять на ваше поведение.



Не прикасайтесь к внутренним частям станка во время работы или остановки.



Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом с рабочего места выключите его.

Не используйте электроинструмент рядом с горючими жидкостями или газами.

Ознакомьтесь со средствами пожаротушения и оповещения о пожаре, в том числе с расположением и порядком использования огнетушителя.

Не используйте станок во влажной среде и не подвергайте его воздействию дождя.

Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие посторонние предметы.

Работайте только хорошо заточенным инструментом.

Обрабатывайте только заготовки, надёжно опирающиеся на стол.

Перед запуском всегда закрывайте защитный кожух патрона.

Соблюдайте требования к максимальному и минимальному размеру заготовки.

Не удаляйте стружку и части заготовки до полной остановки станка.

Не вставайте на станок.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешается выполнять только квалифицированному электрику.



Немедленно заменяйте повреждённый или изношенный кабель питания.

Все регулировки и обслуживание выполняйте только после отключения станка от электросети.



Не располагайте пальцы так, чтобы при неожиданном смещении заготовки или соскальзывании руки они могли коснуться сверла или другого режущего инструмента.

Закрепляйте заготовку от проворачивания. Используйте приспособления, зажимы или тиски.

Не удерживайте заготовку только руками.

По возможности располагайте заготовку с упором в левую сторону колонны. Если она слишком короткая или стол наклонён, надёжно закрепите её на столе. Используйте пазы стола или зажимной выступ по его краю.

При использовании сверлильных тисков всегда закрепляйте их на столе.

Не работайте «на весу» (удерживая заготовку руками без опоры на стол), за исключением случаев полировки.

Перед работой надёжно закрепите головку и кронштейн стола на колонне.

Не перемещайте головку или стол во время работы станка.

Если заготовка выступает за стол и может упасть или опрокинуться без удержания, закрепите её на столе либо установите дополнительную опору.

Не используйте на этом станке проволочные щётки, фрезы, фасонные головки, радиусные сверла или вращающиеся строгальные инструменты.

Во избежание травм от деталей, выброшенных пружиной, строго

соблюдайте указания по регулировке натяжения возвратной пружины пиноли.

Во избежание травм от деталей, выброшенных пружиной, строго соблюдайте указания раздела 7.5.

3.3 Остаточные риски

Даже при использовании станка по правилам сохраняются некоторые риски.

Вращающееся сверло может причинить травму.

Выброшенная заготовка или её части могут причинить травму.

Пыль, стружка и шум могут вредить здоровью. Обязательно используйте средства индивидуальной защиты, например защитные очки и респиратор от пыли. Применяйте подходящую систему пылеудаления.

Неподходящая электросеть или повреждённый кабель питания могут привести к поражению электрическим током.

4. Характеристики станка

4.1 Технические данные

Расстояние от шпинделя до колонны	190 мм
Ход шпинделя	80 мм
Конус шпинделя	MT-2
Диапазон зажима патрона	B16, Ø1–Ø16
Диаметр колонны	Ø80 мм
Размер стола	270 × 270 мм
Общая высота	1630 мм
Число скоростей	12
Частота вращения	250–3100 об/мин
Электросеть	~230 В, PE, 50 Гц
Выходная мощность двигателя	400 Вт
Номинальный ток	2,70 A
Удлинитель (H07RN-F):	3x1,5мм²
Предохранитель	10A
Класс изоляции	B

4.2 Уровень шума

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

Холостой ход LpA 71,8 дБ(A)

При работе LpA 84,0 дБ(A)

Указанные значения характеризуют излучаемый шум и не обязательно соответствуют безопасным рабочим уровням.

Поскольку условия на рабочих местах различаются, эти данные предназначены только для более точной оценки пользователем возможных опасностей и рисков.

4.3 Комплект поставки

Головка в сборе

Стол

Колонна и кронштейн в сборе

Основание станка

Ключевой патрон 5/8 JT3

Оправка MT-2

3 рукоятки подачи

Зажимная рукоятка кронштейна стола

Рукоятка подъёма стола

Защитный кожух патрона

Выбивной клин

Инструменты

Комплект для сборки

Руководство по эксплуатации

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1 Транспортировка и установка

Станок предназначен для работы в закрытом помещении. Установите его устойчиво на прочном ровном основании. При необходимости закрепите болтами.

Для удобства упаковки станок поставляется в частично разобранном виде.

5.2 Сборка

Если при распаковке обнаружены транспортные повреждения, немедленно сообщите поставщику. Не включайте станок!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите поверхности с антикоррозионным покрытием мягким растворителем.

Прикрепите колонну в сборе (A, Рис. 1) к основанию (B, Рис. 1) четырьмя болтами M10 с шестигранной головкой (C, Рис. 1). Надёжно затяните их.

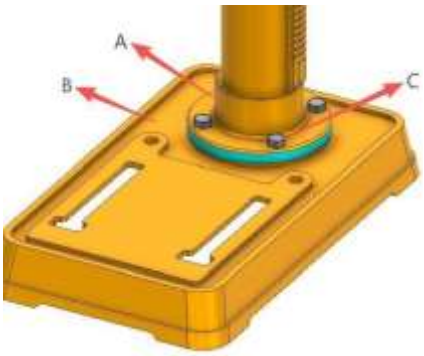


Рис. 1

Вверните зажимную рукоятку кронштейна стола (A, Рис. 2) в кронштейн (B, Рис. 2).

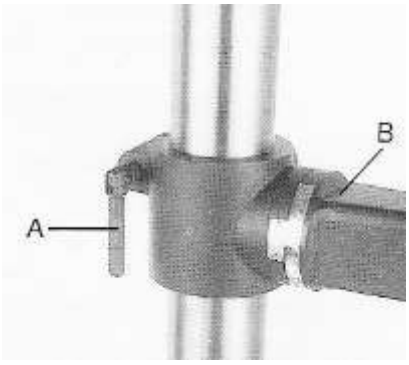


Рис. 2

Наденьте рукоятку подъёма стола (B, Рис. 3) на вал кронштейна.

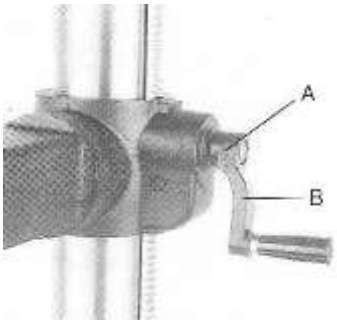


Рис. 3

Поверните рукоятку так, чтобы установочный винт оказался напротив плоского участка (лыски) на валу, и затяните винт (A, Рис. 3).

Установите стол в кронштейн.

Затяните зажимную рукоятку стола.

С помощью второго человека осторожно установите головку на верхний конец колонны.

Осторожно: головка в сборе тяжёлая! Соблюдайте

осторожность при установке на колонну!

Поверните головку так, чтобы боковые стороны кожуха ремня были параллельны боковым сторонам основания.

Затяните два установочных винта (A, Рис. 4).



Рис. 4

Вверните три рукоятки подачи (A, Рис. 5) в ступицу механизма подачи (B).



Рис. 5

Регулировка защитного кожуха патрона (B, Рис. 6)



Рис. 6

Используйте этот прозрачный пластиковый экран при сверлении или нарезании резьбы. Регулярно очищайте его, чтобы заготовка оставалась хорошо видна.

Поднимите стол примерно на 200 мм ниже шпинделя.

Зафиксируйте стол.

Положите на стол деревянную подкладку.

Тщательно очистите отверстие шпинделя, оправку и патрон.

Важно:

На этих трёх деталях не должно быть антикоррозионного покрытия или смазки. Если поверхности не очищены, оправка и патрон не закрепятся в шпинделе и выпадут.

Вставьте оправку в патрон.

Поверните патрон, чтобы убрать выступающие кулачки внутрь.

Вставьте оправку с патроном в шпиндель.

Поверните сборку так, чтобы лапка оправки вошла в паз в конце отверстия шпинделя.

Опустите рукоятку подачи, пока патрон не коснётся деревянной подкладки.

После касания подкладки нажмите на рукоятку подачи, чтобы посадить оправку и патрон в шпиндель (см. Рис. 7).



Рис. 7

5.3 Подключение к электросети

Подключение к электросети и используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение сети должно соответствовать данным на заводской табличке станка.

Цепь питания должна иметь плавкий помехоустойчивый предохранитель на 10A.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешается выполнять только квалифицированным электрикам.

5.4 Начало работы

A: выключатель пуска/остановки (Рис. 8).



Рис. 8

6. Работа на станке

Всегда регулируйте стол и ограничитель глубины так, чтобы не просверлить стол. Закройте стол деревянной подкладкой: она защищает стол и сверло.

Закрепите заготовку на столе зажимами или тисками, чтобы она не вращалась вместе со сверлом.

Подавайте сверло с усилием, достаточным для сверления. Слишком медленная подача может вызвать подгорание заготовки, а слишком быстрая — остановку двигателя и/или поломку сверла.

Рекомендуемая частота вращения для сверла HSS диаметром 10 мм:

Древесина:	2000 об/мин
Пластмасса:	1500 об/мин
Алюминий:	1500 об/мин
Латунь:	1500 об/мин
Чугун:	1000 об/мин
Мягкая сталь:	800 об/мин
Углеродистая сталь:	600 об/мин
Нержавеющая сталь:	300 об/мин

Как правило, чем меньше диаметр сверла, тем выше требуемая частота вращения.

Для древесины требуется более высокая частота вращения, чем для металла.

Металл обычно сверлят на меньшей частоте вращения; при

необходимости используют смазочно-охлаждающую жидкость.

Предупреждение:

Держите руки на безопасном расстоянии от вращающегося сверла.

Не удаляйте стружку и части заготовки до полной остановки станка.

Перед запуском всегда закрывайте защитный кожух патрона и кожух шкивов.

При использовании сверлильных тисков всегда закрепляйте их на столе.

Никогда не работайте «на весу» (удерживая заготовку руками без опоры на стол), за исключением случаев полировки.

Поддерживайте длинные заготовки роликовыми опорами.

Не используйте на этом станке проволочные щётки, фрезы, фасонные головки, радиусные сверла или вращающиеся строгальные инструменты.

Запрещается обрабатывать магний — высокая опасность возгорания!

7. Наладка и регулировка

Общие указания:

Наладку и регулировку выполняйте только после защиты станка от случайного запуска: выньте вилку из розетки.

7.1 Снятие патрона и оправки

Отключите станок от электросети.

Опустите пиноль рукояткой подачи.

Поверните шпиндель так, чтобы его паз совпал с отверстием в пиноли.

Вставьте выбивной клин (A, Рис. 9) в совмещённые пазы и слегка ударьте по нему. Попросите другого человека (или подготовьте защищенную поверхность стола) поймать патрон в сборе с оправкой в момент, когда они будут выпадать из шпинделя.

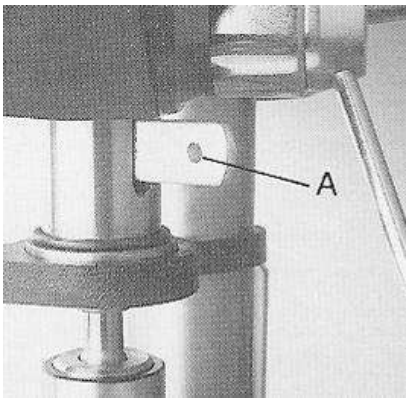


Рис. 9

7.2 Регулировка ограничителя глубины

Для сверления нескольких отверстий одинаковой заданной глубины используйте ограничитель:

Установив сверло в патрон, опустите рукоятку подачи до требуемого положения патрона.

Поверните кольцо шкалы глубины (C, Рис. 10) против часовой стрелки до упора.

Затяните фиксатор шкалы глубины (D).

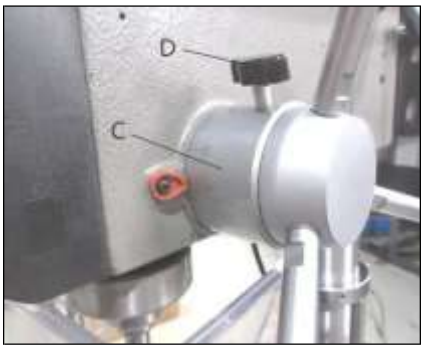


Рис. 10

Теперь сверло будет опускаться только до этого положения.

7.3 Изменение частоты вращения шпинделя

Ослабьте фиксирующий винт кожуха шкивов и откройте кожух.

Схема частот вращения шпинделя и расположения ремней находится внутри кожуха. Пользуйтесь ею при каждом изменении частоты вращения.

Для изменения частоты вращения шпинделя:

Отключите станок от электросети.

Ослабьте два болта направляющих по бокам головки (A, Рис. 12).



Рис. 12

Поверните регулятор натяжения (B), чтобы максимально приблизить основание двигателя к головке.

Переставьте ремни согласно схеме и требуемой частоте вращения.

Поверните регулятор натяжения (B), чтобы натянуть ремни.

Затяните два болта направляющих (A, Рис. 12). Ремни натянуты правильно, если при нажатии пальцами посередине между шкивами прогиб составляет около 10 мм.

Закройте и зафиксируйте кожух шкивов.

7.4 Регулировка наклона стола

Отключите станок от электросети (выньте вилку).



Рис. 13

Ослабьте болт с шестигранной головкой (C), чтобы наклонить стол.

Осторожно:

Ослабляйте болт лишь немного, иначе стол в сборе отделится от колонны и упадёт.

Затяните болт с шестигранной головкой.

7.5 Регулировка возвратной пружины

Отключите станок от электросети (выньте вилку).

Возвратная пружина отрегулирована на заводе и обычно не требует настройки. Если регулировка необходима:

Отключите станок от электросети.

Ослабьте две контргайки (A, Рис. 14) примерно на 6 мм.

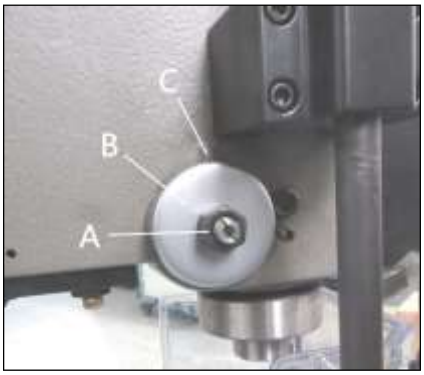


Рис. 14

Крепко удерживайте кожух спиральной пружины (B).

Оттяните кожух и поверните его, пока штифт (C) пластины возвратной пружины не войдёт в следующий паз кожуха. Поворот по часовой стрелке уменьшает натяжение, против часовой — увеличивает.

Затяните две контргайки (A), не перетягивая. После затяжки гайки не должны касаться корпуса.

7.6 Настройка перекрёстного лазерного указателя

Лазеры предназначены для работы со спиральными свёрлами.

Более широкие инструменты, например свёрла Форстнера, отбрасывают тень, поэтому применение лазеров с ними ограничено.

Два лазерных луча должны пересекаться в центре сверла (рис. 15).

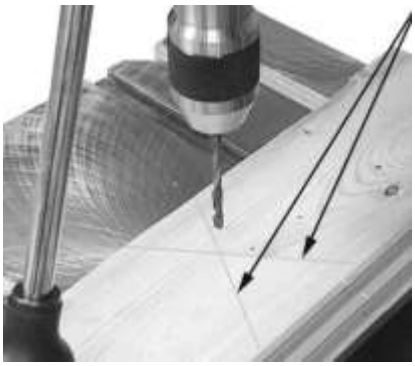


Рис. 15

Лазерный узел установлен и предварительно настроен на заводе.

Для регулировки установите тонкое сверло и осторожно поверните лазеры (A, рис. 16) плоскогубцами.

Для регулировки ослабьте винт (C).

ВНИМАНИЕ:

Лазер класса 2

Не смотрите в лазерный луч

Не смотрите на луч через оптические приборы

Не направляйте лазерный луч на людей или животных.

Не используйте лазер на материалах с высокой отражающей способностью. Отражённый лазерный свет опасен.

Неисправный лазерный излучатель подлежит только замене; ремонт запрещён.

8. Техническое обслуживание и осмотр

Общие указания:

Обслуживание, очистку и ремонт выполняйте только после защиты станка от случайного запуска: выньте вилку из розетки.

Смазка:

Периодически наносите немного консистентной смазки на шестерню и зубчатую рейку, механизм подъёма стола, шлицы (пазы) шпинделя и зубья пиноли.

Регулярно очищайте станок.

Немедленно заменяйте неисправные защитные устройства.

Ремонт и обслуживание электрооборудования разрешается выполнять только квалифицированному электрику.

9. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

* Нет электропитания
  — проверьте сеть и предохранитель.
* Неисправен выключатель, двигатель или кабель
  — обратитесь к электрику.

Патрон не держится на шпинделе

* Масло или смазка на сопрягаемых поверхностях
  — очистите конические поверхности патрона и шпинделя.

Вибрация станка

* Неправильное натяжение ремня
  — отрегулируйте натяжение.
* Сухая пиноль шпинделя
  — смажьте пиноль.
* Ослаблен шкив шпинделя
  — затяните крепёжную гайку.
* Ослаблен шкив двигателя
  — затяните установочный винт.
* Затупилось сверло
  — заточите его.

Сверло перегревается

* Неправильная частота вращения
  — уменьшите её.
* Забивание стружкой
  — чаще выводите сверло из отверстия.
* Затупилось сверло
  — заточите его.
* Слишком медленная подача
  — увеличьте подачу.

Сверло уводит в сторону

* Неравные режущие кромки или углы
  — правильно заточите сверло.
* Отверстие смещено относительно центра
  — сначала просверлите направляющее отверстие.
* Сверло погнуто
  — используйте исправное сверло.
* Сверло установлено неправильно
  — установите его правильно.

10. Охрана окружающей среды

Берегите окружающую среду.

Ваше изделие содержит ценные материалы, пригодные для повторного использования или переработки. Передайте его в специализированную организацию.



Этот символ обозначает раздельный сбор электрического и электронного оборудования согласно Директиве WEEE (2012/19/EC) и действует только в Европейском союзе.

11. Дополнительные принадлежности

Перечень принадлежностей приведён в прайс-листе JETRUS.

Дополнительные принадлежности — на сайте JET **https://www.jettool**s.ru/ или в каталоге.