JWDP-12

Сверлильный станок

Инструкция по эксплуатации



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

Made in PRC / Сделано в КНР

M-JR062 2026-08

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам при покупке вашего нового станка JET. Данное руководство было подготовлено для владельцев и операторов **сверлильного станка JET JWDP-12** с регулируемой скоростью вращения в

целях повышения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашей машины, а также для безопасного использования машины внимательно прочитайте данное руководство и строго следуйте инструкциям.

Содержание

1.**Декларация о соответствии**

2.**Гарантия**

3.**Безопасность**

3.1 Разрешенное использование

3.2 Общие указания по технике безопасности

3.3 Остающиеся опасности

4.**Технические характеристики машины**

4.1 Технические данные

4.2 Уровень шума

4.3 Комплект поставки

4.4 Дополнительные возможности

4.5 Описание машины

5.**Транспортировка и запуск**

5.1 Транспортировка и установка

5.2 Сборка

5.3 Подключение к электросети

5.4 Подключение для удаления пыли

5.5 Начало работы

6.**Работа на станке**

7.**Настройка и регулировка**

7.1 Извлечение патрона и оправки

7.2 Настройка ограничителя глубины

7.3 Изменение скорости вращения шпинделя

7.4 Перемещение стола

7.5 Регулировка наклона стола

7.6 Настройка лазерного прицела

7.7 Регулировка возвратной пружины

8.**Техническое обслуживание и осмотр**

9.**Устранение неисправностей**

10. **Защита окружающей среды**

11. Доступные аксессуары

1. Декларация о соответствии

Под свою личную ответственность мы заявляем, что данное изделие соответствует требованиям нормативных документов. Разработано в соответствии со стандартами.

2. Гарантия

Данная 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 чистки, а также обычным износом.

Право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

Этот сверлильный станок предназначен только для сверления древесины, а также поддающихся механической обработке металлов и пластмасс. Обработка других материалов запрещена и может выполняться в особых случаях только после консультации с производителем.

Никогда не режьте магний - это может привести к возгоранию!

Заготовку необходимо надежно загружать и зажимать для обработки.

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

Станком должны управлять только лица, знакомые с его эксплуатацией и техническим обслуживанием, а также с опасностями, связанными с ним.

Необходимо соблюдать требования минимального срока эксплуатации.

Машину следует использовать только в технически исправном состоянии.

При работе с машиной необходимо установить все предохранительные механизмы и крышки.

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации, и действующим в вашей стране нормативным актам, вы должны соблюдать общепризнанные технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков и металлообрабатывающих станков по металлу.

Для любого другого использования требуется разрешение.

В случае несанкционированного использования машины производитель снимает с себя всякую ответственность, и она возлагается исключительно на оператора.

3.2 Общие указания по технике безопасности

Станки для обработки дерева и металла могут представлять опасность при неправильном использовании. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие общие технические правила, а также следующие указания.

Прежде чем приступать к сборке или эксплуатации, прочтите и уясните все содержание руководства по эксплуатации.



Храните инструкцию по эксплуатации рядом с устройством, в защищенном от грязи и влаги месте, и передайте ее новому владельцу, если решите продать инструмент.

Не вносите никаких изменений в устройство.

Перед запуском устройства ежедневно проверяйте исправность и наличие защитных устройств.

В этом случае не пытайтесь запустить устройство, отключите его от сети.

Не надевайте перчатки при работе с устройством.

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.



Перед началом работы с устройством снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Надевайте защитную обувь, никогда не надевайте повседневную обувь или сандалии.

Всегда надевайте специальную рабочую одежду:

- защитные очки

- средства защиты органов слуха

- средства защиты от пыли



Установите станок так, чтобы у вас было достаточно места для безопасной работы и перемещения заготовок.

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть устойчиво установлен на твердой и ровной поверхности.

Во избежание опрокидывания станок должен быть закреплен болтами!

Убедитесь, что шнур питания не мешает работе и не создает опасности споткнуться о него.

Никогда не используйте шнур питания для переноски инструмента.

Не допускайте попадания на шнур питания высоких температур, масла или острых предметов. Не тяните за шнур, чтобы отсоединить его от розетки.

Следите за тем, чтобы пол вокруг станка был чистым и не был засыпан обрезками, маслом или смазкой.

Следите за тем, чтобы вентилятор двигателя и его кожух не были засыпаны опилками.

Будьте внимательны!

Сосредоточьтесь на работе. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Примите эргономичную позу.

Всегда сохраняйте равновесие.

Не работайте на станке, если вы устали.

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

Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не тянитесь к работающей или остывающей машине.

Никогда не оставляйте работающую машину без присмотра.

Перед уходом с рабочего места выключите машину.

Если инструмент не используется, вынимайте вилку из розетки.

Все регулировки, чистку и техническое обслуживание машины выполняйте при отключенном питании.



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

Не используйте электроинструмент вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Ознакомьтесь с правилами пожарной безопасности и мерами предосторожности при возгорании, например с порядком использования и размещения огнетушителей.

Не используйте станок в местах, подверженных воздействию влаги, и не подвергайте его воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и может представлять опасность для здоровья.

Пыль, образующаяся при обработке некоторых видов тропической древесины, а также твердых пород, таких как береза и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество.

Всегда используйте подходящее устройство для удаления пыли. Перед обработкой удалите с заготовки все гвозди и другие посторонние предметы.

Никогда не работайте без защитного кожуха патрона.

Перед началом работы снимите ключ для патрона и гаечные ключи.

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

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

Будьте осторожны при смене сверл. Сверла имеют острые края и могут сильно нагреваться во время обработки.

Работайте только с хорошо заточенными инструментами.

Не включайте сверлильный станок, пока режущий инструмент соприкасается с заготовкой.

Не прилагайте чрезмерных усилий при работе с электроинструментом. Он будет работать лучше и безопаснее, а срок его службы значительно увеличится, если использовать его с той скоростью, на которую он рассчитан.

Необходимо соблюдать требования к максимальному и минимальному размеру заготовки.

Никогда не располагайте пальцы так, чтобы они могли попасть под сверло или другой режущий инструмент в случае, если заготовка неожиданно сместится или рука соскользнет.

Обрабатывайте только надежно закрепленную заготовку.

Предотвращайте вращение заготовки. Для фиксации заготовки используйте приспособления, зажимы или тиски.

Никогда не держите заготовку только руками.

Чтобы закрепить заготовку на столе, используйте пазы в столе или выступ для зажима по внешнему краю стола.

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

Если заготовка выступает за пределы стола и может упасть или опрокинуться, если ее не закрепить, прижмите ее к столу или подложите дополнительную опору.

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

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

Никогда не перемещайте стол во время работы станка.

Не вставайте на станок.

Не работайте на станке без защитного оборудования — это опасно!

Подключение и ремонтные работы на электроустановке должны выполняться только квалифицированным электриком.

Всегда полностью разматывайте удлинительные кабели.

Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

Не используйте станок, если выключатель ВКЛ/ВЫКЛ не работает должным образом.

Использование принадлежностей, не рекомендованных в данном руководстве, может представлять угрозу безопасности.

Во избежание травм от деталей, вылетающих из-за действия часовой пружины, при регулировке натяжения возвратной пружины пиноли строго следуйте приведенным инструкциям.

Не смотрите на луч лазерного указателя.



Не направляйте оптические приборы прямо на объект.

Не направляйте лазерный луч на людей или животных.

Не направляйте лазерный луч на материалы с высокой отражающей способностью. Отраженный свет опасен.

Неисправный лазерный излучатель подлежит только замене, но не ремонту.

3.3 Остающиеся опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности.

Вращающееся сверло может привести к травме.

К травмам могут привести брошенные заготовки.

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, средства для защиты ушей и респиратор.

Обеспечьте хорошую вентиляцию.

Используйте подходящую систему сбора пыли или фильтрации воздуха.

Неправильное подключение к электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

Сеть	230 В ~1L/N/PE 50 Гц
Входная мощность двигателя	0,75 кВт (1,0 л. с.) S1
Выходная мощность двигателя	0,45 кВт S1
Номинальный ток	3,5 А
Лазер класса 2	<1 мВт, 650 нм
Удлинительный кабель (H07RN-F):	3x1,5 мм2
Предохранительная защита при установке	10 А
Класс изоляции	I
Ход каретки	305 мм
Количество скоростей вращения шпинделя	переменная скорость
Диапазон скоростей	500 - 2500 об/мин
Конус шпинделя	MT2
Цапфа	MT2/B18
Патрон с внутренним шестигранником (цапфа MT2/B18)	1-16 мм
Ход шпинделя	80 мм
Диаметр пиноли	40 мм
Расстояние от шпинделя до колонны	152 мм
Расстояние от шпинделя до стола	макс. 420 мм
Расстояние от шпинделя до основания	макс. 580 мм
Размер стола Глубина x Ширина	240 x 240 мм
Прорези в столе (4 шт.)	14 x 70 мм
Наклон стола	+/- 45°
Вес заготовки на столе	макс. 25 кг
Диаметр колонны	Ø65 мм
Размер основания Д x Ш	410 x 250 мм
Прорезь в основании (2 шт.)	14 x 130 мм
Расстояние между прорезями в основании	112 мм
Расстояние между крепежными отверстиями в основании (Ø13)	148 мм
Габаритные размеры Д x Ш x В	560 x 360 x 960 мм
Вес нетто	40 кг

4.2 Уровень шума

Уровень акустического давления

(согласно стандарту EN ISO 11202, допустимое отклонение 4 дБ):

На холостом ходу при 2300 об/мин LpA 70 дБ(A)

Указанные значения являются уровнями излучения и не обязательно являются безопасными рабочими уровнями.

Поскольку условия на рабочем месте могут быть разными, эта информация предназначена только для того, чтобы пользователь мог лучше оценить связанные с этим опасности и риски.

4.3 Комплект поставки

См. рисунки 1 и 2.

1 Головка в сборе – A
1 Стол в сборе – B
1 Фиксатор стола – C
1 Основание – D
1 Колонна и стойка в сборе – E
4 Ручки – F
1 Оправка – G
1 Ключ – H
1 Защитный кожух патрона – R
1 Упор в сборе – P
1 Руководство пользователя и перечень деталей

Оборудование
4 винта с внутренним шестигранником M10 x 25 – N
1 ключ для патрона – O
1 ручка для регулировки высоты стола – Q
Инструменты, входящие в комплект для сборки
1 шестигранный ключ на 2,5 мм – K
1 шестигранный ключ на 3 мм – L
1 шестигранный ключ на 4 мм – L

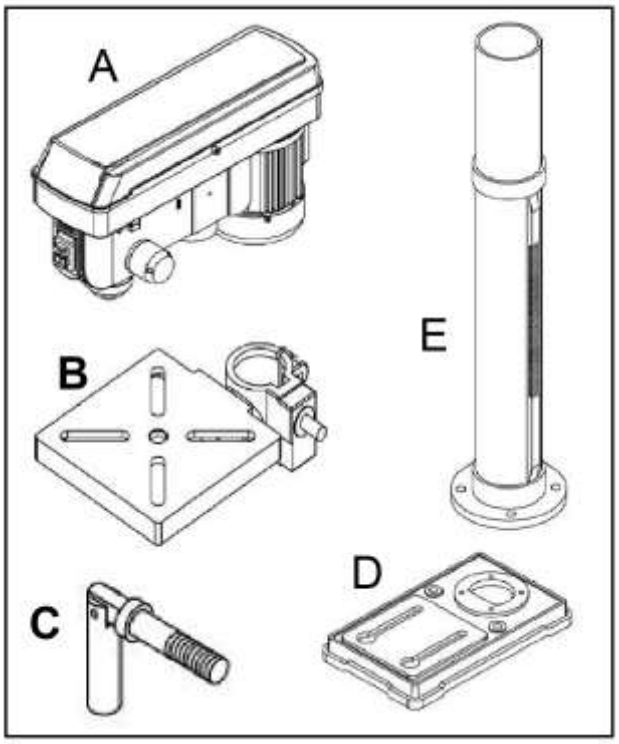


Рис. 1

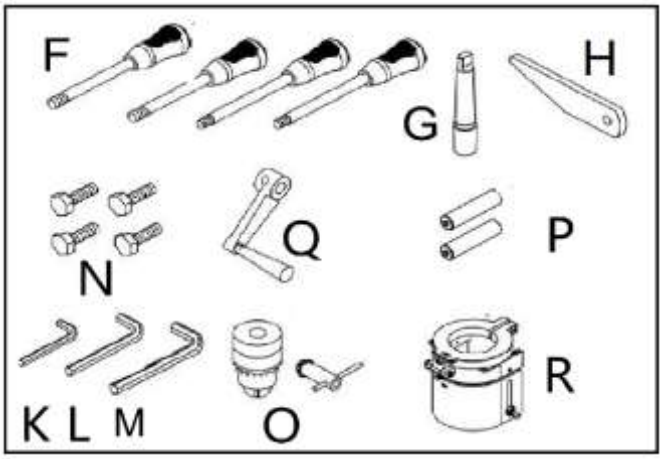


Рис. 2

Перед сборкой

1. Извлеките содержимое из транспортной тары.
2. Сравните содержимое транспортной тары со списком, приведенным выше. Сообщите о любых недостатках или повреждениях в свой струйный распределитель.
3. Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, керосином или легким растворителем. Не используйте растворители для лака, краски или бензин. Это может привести к повреждению пластиковых деталей и окрашенных поверхностей.

4.4 Дополнительные возможности

Быстрый ход шпинделя за один оборот рукоятки

Ограничитель глубины позволяет быстро и легко выполнять повторяющиеся сверления

Лазерный указатель легко определяет центр сверления

Прецизионно отшлифованный чугунный рабочий стол

Большое чугунное основание обеспечивает устойчивость

Работает от мощного асинхронного двигателя с высоким крутящим моментом и клиноременной передачи

Ключевой патрон 1-13 мм с оправой MT2/B16 в комплекте

Прозрачный защитный кожух патрона для безопасной работы

4.5 Описание машины

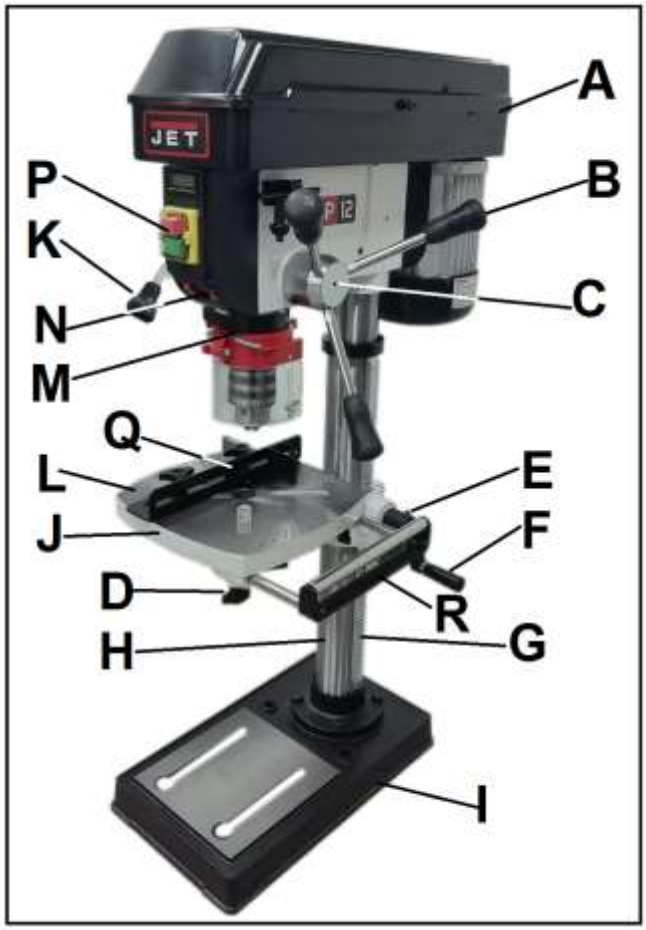


Рис. 3

A……Крышка шкива

B……Ручка для подачи вниз

C……Фиксатор подачи вниз

E……Ручка для фиксации колонны

F……Рукоятка для подъема стола

G……Стойка-рейка

H……Колонна

I……...Основа

J……...Стол

K……..Регулятор скорости

L……...Защитный кожух патрона

M……..Шпиндель

N……...Переключатели для лазерного указателя (прицела)

P……Выключатель питания двигателя
R……Опорный валик

5.Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

Аппарат предназначен для работы в закрытых помещениях и должен устойчиво стоять на твердой и ровной поверхности.

Предупреждение:

Чтобы избежать опрокидывания, машину необходимо закрепить двумя стяжными винтами (в комплект не входят). Рис. 4

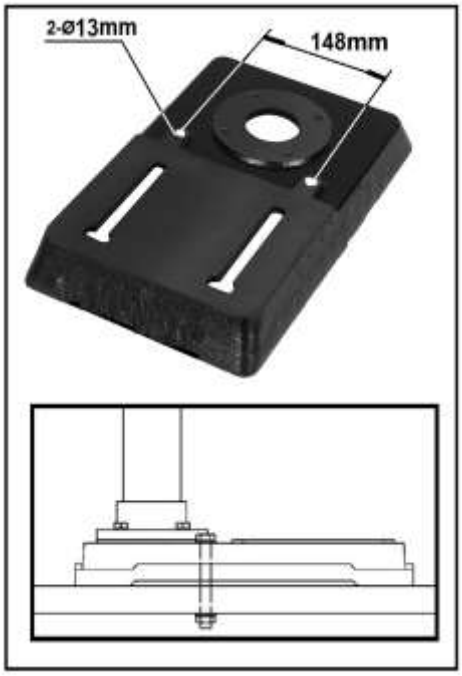


Рис. 4

Из соображений удобства транспортировки станок поставляется не полностью собранным.

Сверлильный станок должен быть надежно закреплен с помощью крепежных отверстий на подставке или верстаке с помощью прочных крепежных элементов. Это предотвратит опрокидывание, скольжение или смещение станка во время работы.

5.2 Сборка

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



Если при распаковке вы заметили повреждения, полученные при транспортировке, немедленно сообщите об этом поставщику. Не включайте машину!

Утилизируйте упаковку безопасным для окружающей среды способом.

Очистите все поверхности с защитой от ржавчины мягким растворителем.

Сборка основания и колонны

См. рисунок 5:
1. Установите основание (D) на ровный пол.
2. Установите колонну в сборе (E) на основание (D) и совместите отверстия в опоре колонны с отверстиями в основании.

3. С помощью гаечного ключа закрепите колонну (E) на основании четырьмя винтами с внутренним шестигранником M8 x 25 (N).



Рис. 5

Стол и стойка

См. рисунок 6:

Примечание: если кронштейн/опора стола (C) и стойка (E3) уже установлены на колонну (E), переходите к шагу 4. В противном случае начните с шага 1.

Снимите кольцо стойки (E1) и стойку (E3) с колонны (E). Запомните, какой конец стойки находится сверху. При повторной установке она должна быть установлена той же стороной вверх.

Вставьте стойку (E3) в опору стола (C) так, чтобы зубцы стойки (E3) вошли в зацепление с шестерней на конце вала рукоятки стола (C1).

Наденьте кронштейн/опору стола (C) вместе со стойкой (E3) на колонну (E), как показано на рисунке.

Наденьте кольцо стойки (E1) на колонну (E), сдвинув его вниз так, чтобы оно упиралось в стойку (E3), как показано на рисунке, и затяните установочный винт (E2) с помощью шестигранного ключа на 3 мм (входит в комплект).

Установите стол (B) на кронштейн (C), расположив его, как показано на рисунке 6. Закрепите стол с помощью ручки-фиксатора (K).

Закрепите удлинитель стола (B1) с помощью двух ручек-фиксаторов (Q).

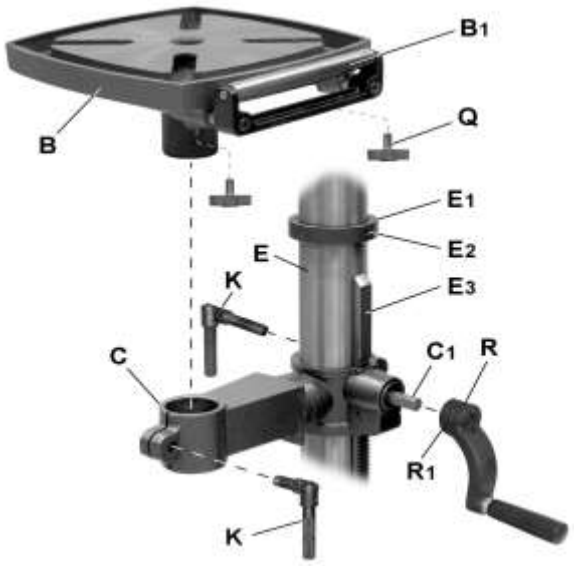


Рис. 6

Ручки регулировки и фиксации высоты стола

См. рисунок 6:

1. Ослабьте установочный винт (R1) на ручке регулировки высоты стола (R).

2. Наденьте ручку (R) на вал кронштейна стола (C1).

3. Поворачивайте ручку (R) до тех пор, пока установочный винт (R1) не окажется на плоской части вала (C1), и затяните установочный винт (R1) с помощью шестигранного ключа, чтобы закрепить ручку.

4. Вкрутите ручку блокировки колонны (K) в заднюю часть кронштейна стола (C) напротив ручки регулировки высоты (R).

Установка сверлильной головы (бабки)

1. С помощью второго человека осторожно поднимите головку и установите на верхнюю часть колонны (рис. 7).

ACAUTION **Головка в сборе тяжелая. Во избежание травм и/или повреждения оборудования поднимайте головку на колонну только с посторонней помощью.**

2. Поворачивайте головку в сборе до тех пор, пока боковые стороны крышки ремня (A1) не станут параллельны боковым сторонам основания (D, рис. 5).

3. Затяните два установочных винта (A2, рис. 7) с помощью гаечного ключа на 5 мм до упора.



Рис. 7

Установка рукояток

См. рисунки 7:

Установите три рукоятки (F) на подающую втулку (A3), как показано на рисунке. Затяните с помощью прилагаемого гаечного ключа, подложив его под рукоятки.

Установите оставшуюся рукоятку (F, рис. 7) на втулку регулировки скорости с противоположной стороны головки.

Установка патрона и защитного кожуха патрона

ВНИМАНИЕ: перед сборкой патрона и оправки на головку сверлильного станка очистите все сопрягаемые поверхности средством, не содержащим нефтепродуктов, например спиртом или растворителем для лаков. Необходимо удалить все масло или смазку, которыми были смазаны эти детали, иначе во время работы патрон может ослабнуть. См. рисунки 8 и 9:

1 Наденьте оправку на шпиндель.

2 Наденьте патрон на оправку.

3. С помощью деревянного молотка плотно насадите патрон на вал шпинделя.

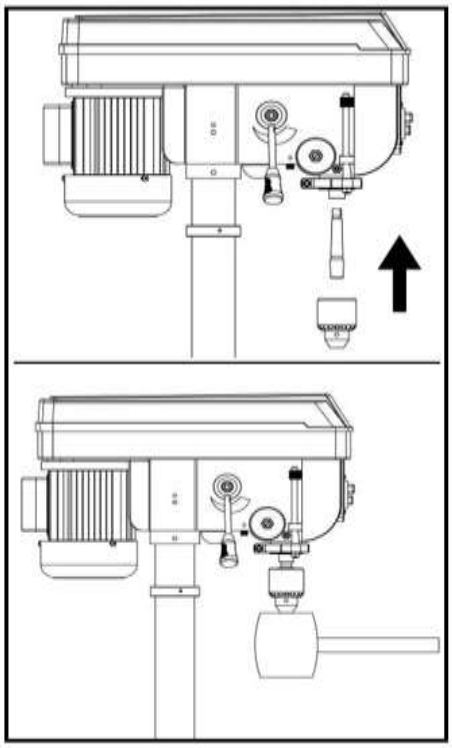


Рис. 8

4 Прикрепите защитный кожух патрона к фланцу пиноли и закрепите его, затянув винт.

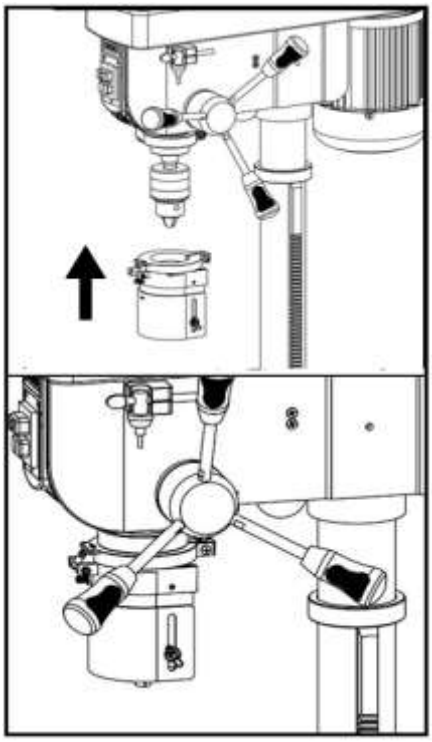


Рис. 9

Установка упора для стола

С помощью прилагаемых крепежных элементов закрепите упор на столе, как показано на рисунке ниже.

Используйте упор для выравнивания заготовки и обеспечения упора для надежного сверления. См. рис. 10

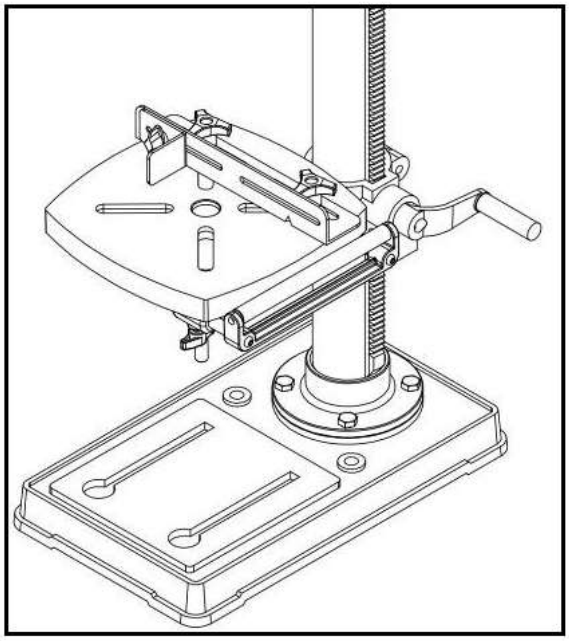


Рис. 10

5.3 Подключение к электросети

Подключение к сети, а также использование удлинителей и вилок должно соответствовать информации на заводской табличке машины.

Подключение к сети должно осуществляться с помощью предохранителя на 10 А, устойчивого к скачкам напряжения.

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

Шнур питания и вилки не должны иметь дефектов.

Подключение и ремонт электрооборудования должны выполняться только квалифицированными электриками.

Машина оснащена шнуром питания длиной 1,8 м и вилкой.

ВНИМАНИЕ:

- Перед запуском машины убедитесь, что шпиндель вращается свободно и все предохранительные устройства установлены.

Направление вращения шпинделя — по часовой стрелке.

5.4 Подключение для удаления пыли

Древесная пыль взрывоопасна и может представлять угрозу для здоровья.

Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего помещения.

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

Очищайте станок от пыли после каждого использования и по мере необходимости.

5.5 Начало работы

Вы можете запустить станок, нажав зеленую кнопку. Красная кнопка на главном выключателе останавливает станок.

Советы по эксплуатации:

Всегда соблюдайте правила техники безопасности и действующие нормы.

Всегда регулируйте стол и ограничитель глубины, чтобы не просверлить стол насквозь. Накройте стол куском ненужной древесины. Это защитит и стол, и сверло.

Закрепите заготовку на столе с помощью зажимов или тисков, чтобы она не вращалась вместе со сверлом.

Подавайте сверло в материал с усилием, достаточным только для того, чтобы сверло могло работать. Слишком медленная подача может привести к перегреву заготовки. Слишком быстрая подача может привести к остановке двигателя и/или поломке сверла.

6. Работа на станке

Перед началом работы на сверлильном станке проверьте, надежно ли закреплены все стопорные рукоятки, установочные винты, болты и т. д. на столе и станине. Убедитесь, что сверло надежно закреплено в кулачках патрона.

Уберите все предметы, например инструменты и тряпки, подальше от станка.

Прежде чем приступать к обычной работе, освойтесь с управлением сверлильным станком, потренировавшись на обрезках. Для достижения наилучших результатов всегда используйте острые сверла, а также правильно подбирайте скорость вращения шпинделя и подачи.

Для сквозного сверления снимите накладку со стола.

Чтобы свести к минимуму сколы, положите на стол под заготовку кусок ненужного деревянного бруска.

Всегда регулируйте положение стола и ограничителя глубины, чтобы сверло не врезалось в стол. Накройте стол куском ненужного деревянного бруска. Это защитит и стол, и сверло.

Закрепите заготовку на столе с помощью зажимов или тисков, чтобы она не вращалась вместе со сверлом.

Подавайте сверло в материал с усилием, достаточным для того, чтобы оно могло работать. Слишком медленная подача может привести к оплавлению 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: 2500 об/мин
Твердая древесина: 1500 об/мин
Пластик: 2500 об/мин
Алюминий: 2500 об/мин
Латунь: 1000 об/мин
Чугун: 1000 об/мин
Низкоуглеродистая сталь: 800 об/мин
Высокоуглеродистая сталь: 600 об/мин
Нержавеющая сталь: 500 об/мин

Как правило, чем меньше диаметр сверла, тем выше должна быть скорость вращения.

Для работы с деревом требуются более высокие скорости, чем для работы с металлом.

Металл обычно сверлят на более низких скоростях, при необходимости используя смазочно-охлаждающую жидкость.

ВНИМАНИЕ:

Всегда держите руки на безопасном расстоянии от вращающегося сверла.

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

Не удаляйте стружку и мусор руками — используйте щетку или скребок 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 работу «на глазок» (удерживая заготовку в руках, а не на столе).

Для поддержки длинных заготовок используйте роликовые опоры.

Не используйте проволочные круги, фрезы, фасонные резцы, дисковые фрезы и строгальные ножи на этом сверлильном станке.

Никогда не режьте магниевые сплавы — это очень опасно, так как может привести к возгоранию!

Не смотрите на луч поперечного лазера.

Не смотрите прямо в оптические приборы.

Не направляйте лазерный луч на людей или животных.

Не используйте лазерный луч для обработки материалов с высокой отражающей способностью. Отраженный лазерный луч опасен.

7. Настройка и регулировка

Общее примечание:

Работы по установке и настройке можно выполнять только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем извлечения вилки из розетки.



7.1 Извлечение патрона и оправки

Опустите пиноль с помощью рукоятки подачи вниз.

Зафиксируйте его в опущенном положении.

Поверните шпиндель, чтобы совместить шпоночное отверстие в шпинделе с пазом в пиноли.

Защитите поверхность стола.

Вставьте шпоночный ключ (HP1, рис. 10) в совмещенные пазы и слегка постучите по нему. Примите на себя патрон и оправку, когда они будут отделяться от шпинделя.

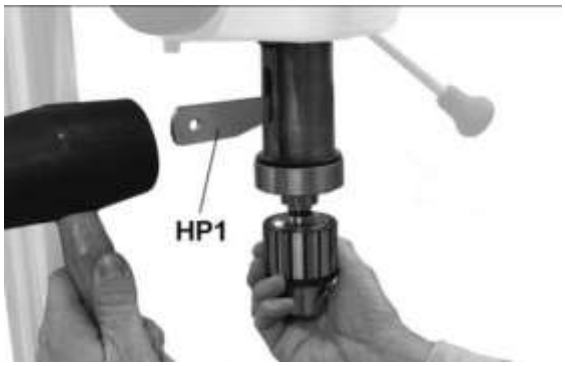


Рис. 11

7.2 Настройка ограничителя глубины

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

Способ:

Отметьте на заготовке желаемую глубину реза.

Ослабьте фиксатор (G, рис. 12).



Рис. 12

Опустите буровое долото в отмеченное положение (рис. 13).



Рис. 13

Ослабьте фиксирующую ручку (G, рис. 12).

Поверните регулировочное кольцо (E, рис. 12) против часовой стрелки до упора.

Затяните фиксирующую ручку (G, рис. 12).

Теперь сверло будет продвигаться только до этой точки.

7.3 Изменение скорости вращения шпинделя

См. рисунок 14:

Отрегулируйте скорость вращения шпинделя, изменив положение рычага регулировки скорости вращения шпинделя (G). Фактическая скорость отображается на светодиодном дисплее (F).

При выполнении этой регулировки сверлильный станок должен быть включен. При перемещении рычага (G) вперед скорость вращения шпинделя увеличивается, а при перемещении назад — уменьшается в диапазоне от 500 до 2500 об/мин.



Рис. 14

7.4 Перемещение стола

Ослабьте фиксирующую рукоятку колонны (A, рис. 15). Поверните рукоятку подъема стола (B), чтобы поднять или опустить стол.

Перед сверлением снова затяните фиксирующую рукоятку (A).

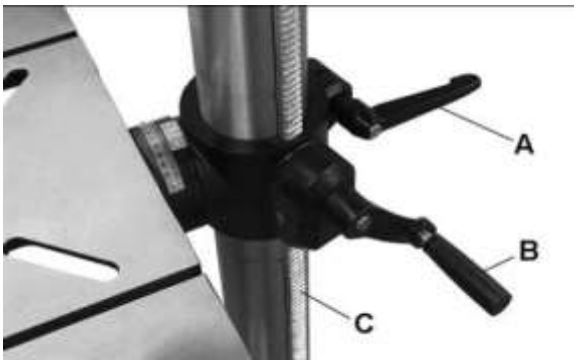


Рис. 15

Примечание:

При сверлении крупной заготовки отодвиньте поворотный стол в сторону и используйте основание в качестве рабочего стола.

В пазы в основании и на столе можно установить заготовку или приспособления для ее фиксации.

7.5 Регулировка наклона стола

См. рисунки 16 и 17:

A. Регулировка высоты и поворота.

Ослабьте фиксирующую ручку кронштейна стола (B, рис. 16), затем установите стол в нужное положение, поворачивая ручку регулировки стола (A, рис. 16).

Ослабьте фиксирующую ручку кронштейна стола, поверните стол в нужное положение и снова затяните фиксирующую ручку.

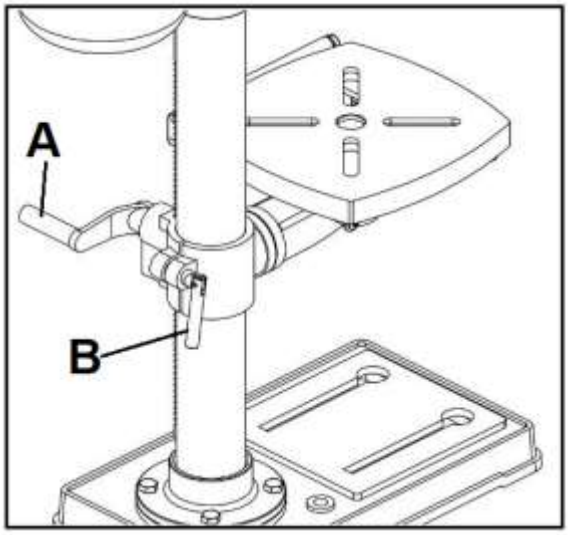


Рис. 16

B. Регулировка наклона:

Ослабьте болт с внутренним шестигранником (C, рис. 17). Поверните стол на нужный угол, указанный на шкале. Затяните болт с внутренним шестигранником C, чтобы зафиксировать наклон стола.

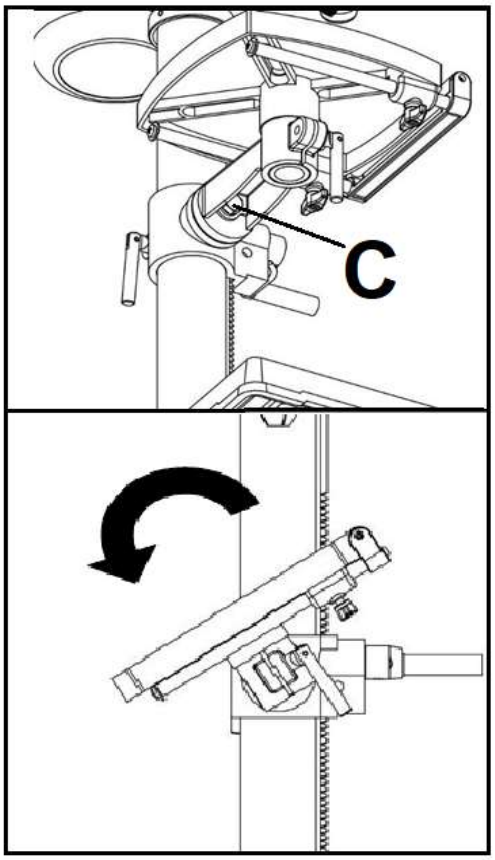


Рис. 17

C. Используйте удлинитель стола

Открутите две ручки (D, рис. 18), чтобы выдвинуть удлинитель стола, который лучше подходит для обработки длинных заготовок.

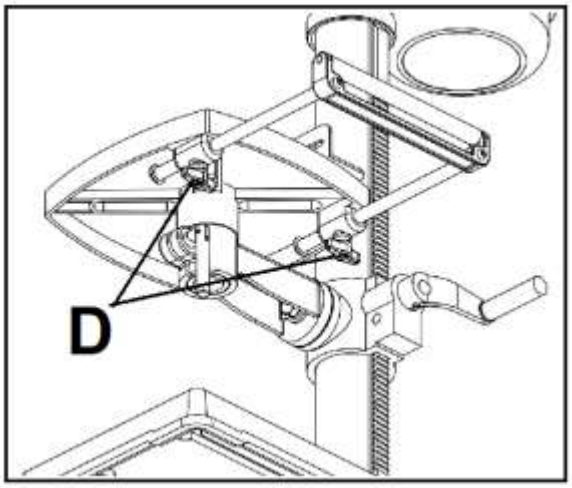


Рис. 18

ВНИМАНИЕ:

Слегка ослабьте болт с внутренним шестигранником, иначе столешница отделится от колонны и упадет.

7.6 Настройка лазерного прицела

Лазерный узел был установлен и настроен на заводе. Однако перед началом работы со сверлильным станком его необходимо проверить и при необходимости отрегулировать. Кроме того, его следует периодически проверять, так как при постоянной эксплуатации станка он может сместиться.

Для центровки (см. рис. 19):

1. Вставьте небольшое сверло (D) в патрон (C), затем положите на стол доску (F) плашмя. Не допускайте смещения доски из этого положения, при необходимости используйте зажимы. Важно: стол сверлильного станка должен находиться в горизонтальном положении и быть зафиксированным.

2. Опускайте сверло до тех пор, пока в доске (E) не появится небольшое отверстие, затем поднимите его.

3. Подключите питание к сверлильному станку и включите лазер, нажав кнопку на передней части головки сверлильного станка.

4. С помощью шестигранного ключа ослабьте установочные винты (A) на обоих лазерных узлах (на рис. 19 показан только левый лазерный узел).

5. Отрегулируйте (B) положение так, чтобы лазерная линия (G) проходила через отверстие (E). Затяните установочный винт (A).

6. Аналогичным образом отрегулируйте второй лазерный узел так, чтобы обе лазерные линии образовывали перекрестие (G, H) точно над перфорацией (E) на плате.

7. Затяните оба установочных винта (A).

Теперь лазер откалиброван правильно, и отверстия можно расположить по центру перекрестия для точного сверления.

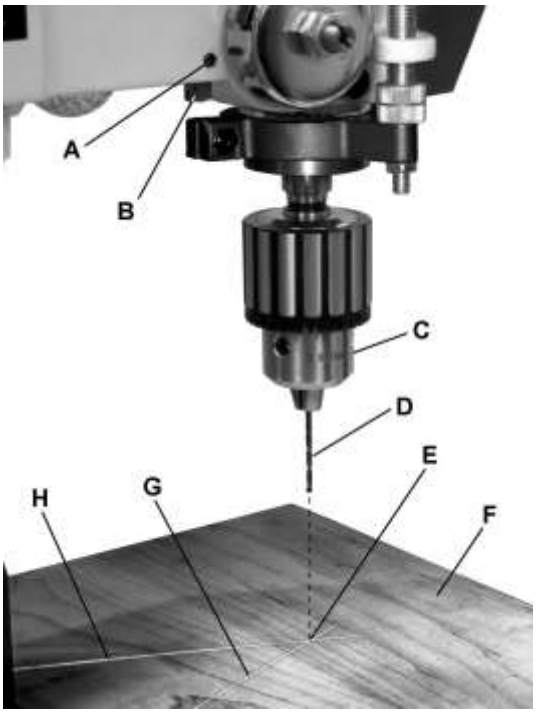


Рис. 19

ВНИМАНИЕ:

Лазер 2-го класса



Не смотрите прямо на лазерный луч.

Не направляйте оптические приборы прямо на источник света.

Не направляйте лазерный луч на людей или животных.

Не направляйте лазерный луч на материалы с высокой отражающей способностью. Отраженный лазерный луч опасен.

Неисправный лазерный излучатель подлежит только замене, но не ремонту.

7.7 Регулировка возвратной пружины

Возвратная пружина расположена напротив втулки рукоятки подачи и регулирует натяжение рукоятки. Она отрегулирована на заводе и не требует дополнительной настройки.

Если регулировка необходима:

1. Отключите машину от источника питания.
2. См. рис. 20:
3. Ослабьте контргайку (A) и шестигранную гайку (B). Не снимайте их.
4. Слегка вытяните крышку с винтовой пружиной (C), крепко удерживая ее. НЕ допускайте свободного вращения крышки с винтовой пружиной в руке, иначе пружина раскрутится.
5. Поворачивайте крышку с винтовой пружиной (C) до тех пор, пока выемка на крышке не войдет в паз (E) на головке. Поворачивайте крышку по часовой стрелке, чтобы уменьшить натяжение, и против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение.
6. Плотно затяните шестигранную гайку (B) рукой, прижав ее к крышке (C), затем зафиксируйте, затянув контргайку (A) на шестигранной гайке (B).

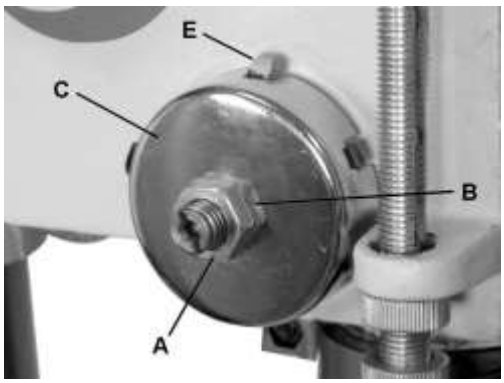


Рис. 20

8. Техническое обслуживание и осмотр

Общие указания:

Техническое обслуживание, чистку и ремонт можно проводить только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем извлечения вилки из розетки.



После каждого использования удаляйте стружку и опилки.

Регулярно проводите чистку станка.

Периодически аккуратно смазывайте консистентной смазкой:

- шлицы (пазы) привода шпинделя

- зубья пера

- рейку

Периодически наносите легкий слой масла на перо и стойку.

Это уменьшит износ, предотвратит появление ржавчины и обеспечит простоту эксплуатации.

Открытые металлические поверхности стола и основания следует содержать в чистоте и без следов ржавчины. Нанесите защитный спрей или восковую пасту.

Убедитесь, что все болты затянуты.

Убедитесь, что электрические шнуры в хорошем состоянии.

Следите за тем, чтобы на вентиляторе двигателя и крышке вентилятора не было опилок. Периодически сдувайте пыль.

Периодически проверяйте исправность предохранительных устройств.

-Концевой выключатель на крышке шкива

Неисправные предохранительные устройства необходимо немедленно заменить.

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

9. Устранение неисправностей

Машина не работает	1. Нехватка электроэнергии	1. Проверьте вилку Проверьте кабель Вызовите электрика
Шумная работа	1. Неправильное натяжение ремня 2. Сухой шпиндель	1. Отрегулируйте натяжение 2. Смажьте шпиндель
Сверло подгорается или дымит	1. Неправильная скорость 2. Стружка не выходит из отверстия 3. Тупое сверло	1. Измените скорость. 2. Часто вынимайте сверло, чтобы удалить стружку. 3. Заточите или замените сверло.
Чрезмерный износ или биение сверла	1. Заклинило сверло 2. Сверло неправильно закреплено в патроне 3. Патрон неправильно установлен 4. Изношены подшипники шпинделя	1. Замените сверло 2. Правильно установите сверло 3. Правильно установите патрон 4. Замените подшипники
Сверло застряло в заготовке	1. Защемление заготовки или чрезмерное давление при подаче 2. Неправильное натяжение ремня	1. Замените насадку 2. Правильно установите насадку 3. Правильно установите патрон 4. Замените подшипники
Заготовка вырвалась из рук	1. Не поддерживается или не закреплена должным образом	1. Правильно зафиксируйте или закрепите заготовку

10. Защита окружающей среды

Берегите окружающую среду.

Ваш прибор содержит ценные материалы, которые можно восстановить или переработать. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.



Этот символ указывает на необходимость раздельного сбора электрического и электронного оборудования в соответствии с Директивой об отходах электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/EC). Он действует только на территории Европейского союза.

11. Доступные аксессуары

См. прайс-лист JET.

Дополнительные аксессуары — на сайте JET https://www.jettools.ru / или в каталоге.