

Инструкция по эксплуатации

Автомобильный пылесос DEFORT DVC-150 98290530

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/uborka/pylesosy/avtomobilnye/defort/avtomobilnyj_pylesos_defort_dvc-150_98290530/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/uborka/pylesosy/avtomobilnye/defort/avtomobilnyj_pylesos_defort_dvc-150_98290530/#tab-Responses

JET

SBR-8

КОМБИНИРОВАННЫЙ СТАНОК 2 В 1

GB

Operating Instructions

D

Gebrauchsanleitung

F

Mode d'emploi

RUS ✓

Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach

www.jettools.com; info@jettools.com

Tel +41 (0) 44 806 47 48

Fax +41 (0) 44 806 47 58

M-50000095



Инструкция по эксплуатации комбинированного станка 2 в 1 SBR-8

Вальтер Майер АГ (Walter Meier AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наше новое оборудование компании JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала комбинированного станка 2 в 1 SBR-8 с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации, 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 штамп, 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. Данный станок является станком класса «хобби», и предназначен для индивидуального (бытового) применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станок не предназначен для использования на производстве. Если Вы планируете эксплуатировать станок в более производительных условиях, рекомендуем проконсультироваться с представителем продавца или сервисного центра JET о возможностях оборудования.

2. Гарантийные услуги 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:
2 ГОДА ГАРАНТИЯ JET НА ВСЕ ПРОДУКТЫ, ЕСЛИ НЕ ПРЕДПИСАНО НИЧЕГО ДРУГОГО.

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.

Для использования гарантии JET, дефектный продукт или деталь должны быть доставлены уполномоченному представителю JET для исследования.

Подтверждение даты приобретения и объяснение претензии должны быть приложены к товару.

Если наш контроль установит дефект, то мы производим ремонт этого продукта или его замену.

JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для вашей собственной безопасности, ознакомьтесь с руководством владельца перед работой на комбинированном станке. Этот комбинированный станок разработан и предназначен только для использования должным образом, обученным персоналом. Если Вы - не знакомы с надлежащей и

безопасной работой на комбинированном станке, нельзя приступать к работе, пока не будет проведено надлежащее обучение, и не были получены знания.

СОХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО

Данное руководство вам необходимо для предупреждений по технике безопасности и мер предосторожности, инструкций по сборке, процессам эксплуатации и обслуживания, поиску и выявлению неисправностей, списка деталей и схем.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При использовании электроинструмента, станков или оборудования необходимо всегда соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск пожара, поражения электрическим током или физического увечья.

ПРОЧИТАЙТЕ ВСЕ ИНСТРУКЦИИ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЭТИМ ОБОРУДОВАНИЕМ!

1. СОДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ. Помните, что беспорядок приводит к травмам.

2. СЛЕДИТЕ ЗА УСЛОВИЯМИ В ЗОНЕ РАБОТЫ. Не используйте станки или силовые инструменты в сырых, влажных или плохо освещенных местах. Не подвергайте оборудование воздействию дождя, поддерживайте хорошее освещение рабочей зоны. Не используйте инструменты рядом с легковоспламеняющимися газами или жидкостями.

3. ДЕРЖИТЕ ДЕТЕЙ ПОДАЛЬШЕ. Дети не должны допускаться в рабочую зону. Не позволяйте им трогать станки, инструменты или удлинительные шнуры.

4. **ХРАНИТЕ ОТКЛЮЧЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.** Когда инструменты не используются, их необходимо запирать в сухом месте, чтобы предотвратить появление ржавчины. Всегда запирайте инструменты и держите их подальше от детей.

5. **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ ИНСТРУМЕНТ.** Он разработан для того, чтобы лучше и безопаснее выполнять ту работу и с той производительностью, для которой он предназначен. Не пытайтесь использовать неподходящие приспособления в попытке повысить производительность инструмента.

6. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВЫБРАННОЙ РАБОТЫ.** Никогда не заставляйте небольшой инструмент или приспособление делать работу для более крупного промышленного инструмента. Не используйте инструмент для той работы, для которой он не предназначен.

7. **ПРАВИЛЬНО ОДЕВАЙТЕСЬ.** Не надевайте свободную одежду или украшения, т.к. они могут попасть в подвижные детали. При работе мы рекомендуем использовать защитную, непроводящую электрический ток одежду и нескользящую обувь. Чтобы спрятать длинные волосы, носите специальные головные уборы.

8. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ГЛАЗ И УШЕЙ.** Когда работаете с химикатами, всегда носите защитные очки для защиты от химических брызг, одобренные ANSI. Всегда носите одобренные ANSI защитные очки, защищающие от ударов, во всех остальных обстоятельствах. Надевайте полноразмерную защитную лицевую маску, если вы работаете с металлическими опилками или деревянной стружкой. Надевайте одобренный ANSI респиратор или противопыльную маску, если вы работаете рядом с металлической и химической пылью и туманом.

9. **ОСТОРОЖНО ОБРАЩАЙТЕСЬ С СИЛОВЫМ ШНУРОМ.** Не дергайте за него, чтобы вытащить его из розетки. Не носите инструмент за шнур.

10. **НЕ ТЕРЯЙТЕ РАВНОВЕСИЯ.** Всегда используйте нормальную опору для ног и сохраняйте равновесие. Не перегибайтесь через работающий станок и не наклоняйтесь над ним.

11. **ОБРАЩАЙТЕСЬ СО СТАНКОМ С ЗАБОТОЙ.** Поддерживайте инструменты острыми и в чистоте для лучшей и более безопасной производительности.

12. **ОТКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ.** Отключайте станок из розетки, если он не используется,

перед обслуживанием, а также при смене аксессуаров.

13. **УБИРАЙТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Введите себе в привычку проверять, все ли регулировочные и гаечные ключи убраны со станка или рабочей поверхности станка, прежде чем подключать ее к розетке.

14. **ИЗБЕГАЙТЕ НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ЗАПУСКА.** Убедитесь, что выключатель находится в положении ВЫКЛЮЧЕНО, когда станок не используется или перед тем, как включать ее в розетку. Не носите никакие инструменты, положив палец на спусковой механизм, не важно, подключен прибор в розетку или нет.

15. **УЛИЧНЫЕ УДЛИНИТЕЛЬНЫЕ ШНУРЫ.** Когда оборудование эксплуатируется на улице, используйте только те удлинительные шнуры, которые предназначены для наружного использования. Обратитесь к схеме «Удлинительные шнуры» для подбора размера по американскому стандарту проводов (AWG), в зависимости от длины шнура (шнуров), который будет использоваться.

16. **БУДЬТЕ БДИТЕЛЬНЫ.** Смотрите, что вы делаете; используйте здравый смысл. Никогда не управляйте приборами, если вы устали.

17. **ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.** Прежде чем использовать любой инструмент, любая деталь, которая кажется поврежденной, должна быть тщательно проверена, чтобы определить, будет ли она правильно функционировать и выполнять предназначенные для нее задачи. Проверьте выравнивание и соединение подвижных деталей; любые сломанные детали или монтажные крепления; а также все прочие условия, которые могут отразиться на правильной эксплуатации. Любая деталь, которая повреждена, должна быть правильно отремонтирована или заменена квалифицированным техническим персоналом. Не используйте инструмент, если любой выключатель не включает или не выключает правильно.

18. **БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ, ЧТОБЫ ЗАЩИТИТЬСЯ ОТ ЭЛЕКТРОШОКА.** Избегайте телесного контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты, а также охлаждающие устройства.

19. **СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ И АКСЕССУАРЫ.** При обслуживании используйте только идентичные сменные детали. Использование любых других деталей сделает гарантию недействительной. Используйте только те

аксессуары, которые предназначены для конкретного инструмента. Одобрённые аксессуары имеются у дистрибьютора.

20. НЕ РАБОТАЙТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ, ЕСЛИ ВЫ НАХОДИТЕСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ АЛКОГОЛЯ ИЛИ ЛЕКАРСТВ.

Внимательно читайте предупредительные надписи на рецептах, чтобы определить, может ли снизиться ваша быстрота реакции и трезвость суждений после принятия лекарства. Если у вас имеются какие-либо сомнения, не работайте с инструментом.

Примечание: Предупреждения и инструкции, содержащиеся в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные условия и ситуации, которые могут случиться при использовании данного товара. Необходимо понимать, что такие характеристики, как здравый смысл и осторожность невозможно включить в этот товар. Поэтому эти свойства должны быть у оператора, который управляет этим оборудованием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная ширина листа.....	200 мм
Максимальная толщина листа:	
Нержавеющая сталь.....	0,55 мм
Ст.3.....	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь.....	0,9 мм
Медь-алюминий.....	1,25 мм
Цинк.....	1,6 мм
Поликарбонат.....	1,9 мм
Раскрытие.....	2,5 мм
Макс. расстояние до упора.....	80 мм
Минимальная полка длягиба.....	8 мм
Габаритные размеры.....	360x220x250 мм
Масса.....	15 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.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок
Нож/листогиб в сборе
Упор для отрезки
Упор для гибки

Комплект гибочных штампов
Инструмент для обслуживания

СБОРКА

Ваш станок для резки/гибки поставляется в собранном виде вместе с уже установленным ГИБОЧНЫМ ШТАМПОМ (#27). Чтобы закончить сборку и подготовить ваш станок для резки/гибки, следуйте следующим пошаговым указаниям:

Установка на деревянный верстак

Шаг 1: Измерьте толщину вашего верстака. Чтобы прочно установить ваш станок для резки/гибки на деревянный верстак, предполагается, что вы установите куски дерева под установочные точки.

Шаг 2: Возможно, вам понадобится купить по четыре болта, гайки и плоских шайбы (эти позиции не поставляются со станком для резки/гибки), они должны иметь такую длину, как толщина вашего верстака плюс 1" (25,4 мм) на толщину вашего станка для резки/гибки.

Шаг 3: Отметьте и просверлите отверстия через ваш верстак, используя Основание (#1), как шаблон для четырех установочных отверстий на Основании станка для резки/гибки.

Шаг 4: Расположите станок для резки/гибки на вашем верстаке и выровняйте отверстия, которые вы просверлили в Шаге 3, с Установочными отверстиями на Основании.

Шаг 5: Вставьте комплект из болта и гайки (покупается вами) в установочные отверстия и через верстак, как показано на Рисунке 1.

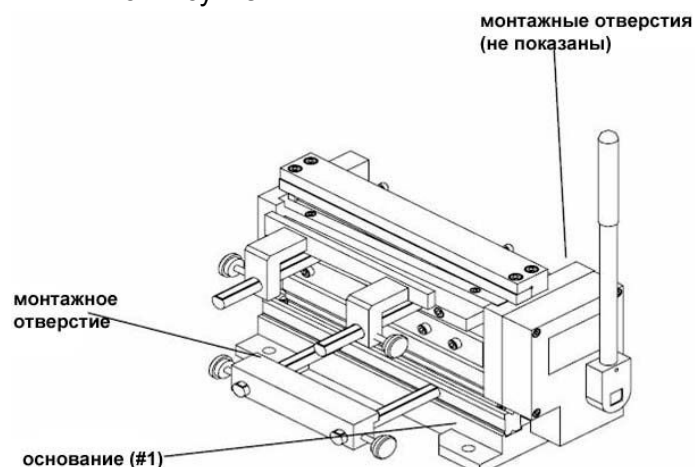


Рис. 1 -- Установка станка для резки/гибки на деревянный верстак

Шаг 6: Затяните болты.

Установка на металлический верстак

Шаг 1: Измерьте толщину вашего верстака. Предполагается, что усиливающая металлическая пластина будет вырезана и будет готова к установке под верстак в шаге 7.

Шаг 2: Возможно, вам понадобится купить по четыре болта, гайки и плоских шайбы (эти позиции не поставляются со станком для резки/гибки), они должны иметь соответствующую для вашего верстака длину плюс 1" (25,4 мм) на толщину вашего станка для резки/гибки.

Шаг 3: Отметьте и просверлите отверстия через ваш верстак, используя Основание (#1), как шаблон для четырех установочных отверстий на Основании станка для резки/гибки.

Шаг 4: Отметьте и просверлите усиливающую пластину, используя Основание (#1), как шаблон для четырех установочных отверстий на Основании станка для резки/гибки.

Шаг 5: Расположите станок для резки/гибки на вашем верстаке и выровняйте отверстия, которые вы просверлили в Шаге 3, с Установочными отверстиями на Основании.

Шаг 6: Установите станок для резки/гибки на верстак, как показано на Рисунке 1.

Шаг 7: Не забудьте прикрепить усиливающую пластину под верстаком, после этого накрутите гайки и затяните болты.

Сборка рукоятки

Шаг 1: Ослабьте круглую ручку, расположенную на Основании рукоятки с правой стороны станка для резки/гибки.

Шаг 2: Вставьте ручной рычаг (#6) в основание рукоятки, концом с пазом вперед. Затем, когда паз на ручном рычаге будет расположен по центру основания рукоятки, затяните круглую ручку, как показано на Рисунке 2.

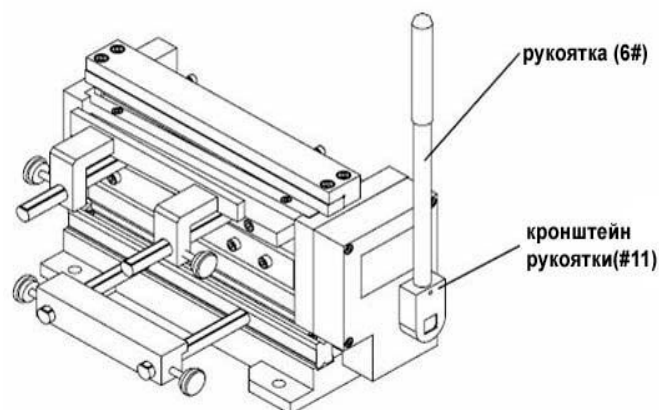


Рис.2 -- Установка ручного рычага

Регулировка и снятие гибочного штампа

ГИБОЧНЫЙ ШТАМП (#27, #37) бывает разной толщины, и может использоваться для формирования коробок и поддонов различных размеров. При формировании маленьких коробок и поддонов, выберите штифты ГИБОЧНОГО ШТАМПА нужного размера, выровняйте и уберите другие. Ниже даны инструкции по наладке.

Шаг 1: Ослабьте винты с шестигранной головкой (#25), удерживающие штифты гибочного штампа на месте.

Шаг 2: Уберите ненужные штифты гибочного штампа, сдвинув их влево на станке для резки/гибки, как показано на рисунке 3.

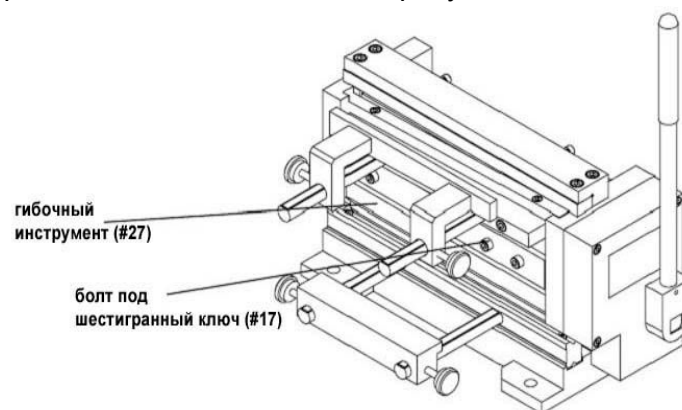


Рис.3 -- Снятие гибочного штампа

Шаг 3: Вставьте любые необходимые гибочные штампы, подходящие для работы, которую вы выполняете, за Прижимной планкой (#26).

Шаг 4: Опустите Ручной рычаг (#6), чтобы опустить установленные гибочные штампы. Это отрегулирует выравнивание гибочных штампов.

Шаг 5: Затяните винты с шестигранными головками.

Регулировка гибочной призмы

Вы можете отрегулировать радиус производимого изгиба, сменив гибочную призму (#24), как описано ниже.

Шаг 1: Ослабьте зажимной винт (#21), расположенный сзади станка для резки/гибки, как показано на рисунке 4.

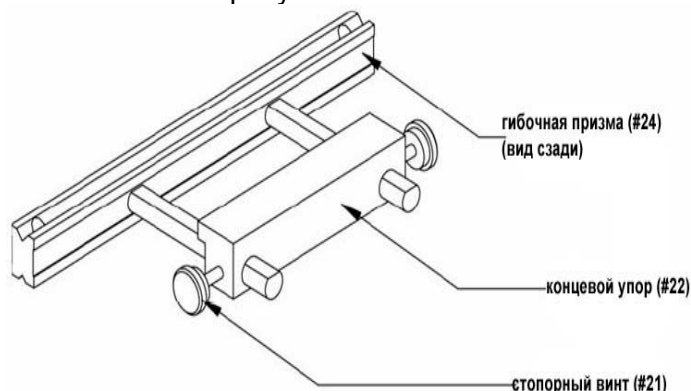


Рис.4 -- Ослабление зажимного винта

Шаг 2: Поднимите ручной рычаг, чтобы поднять гибочный узел.

Шаг 3: Поднимите гибочную призму из паза в основании (#1). Оттяните гибочную призму к концевому упору (#22).

Шаг 4: Поверните гибочную призму на 180 чтобы использовать выборочный радиус, как показано на Рисунке 5. Поместите гибочную призму обратно в паз.

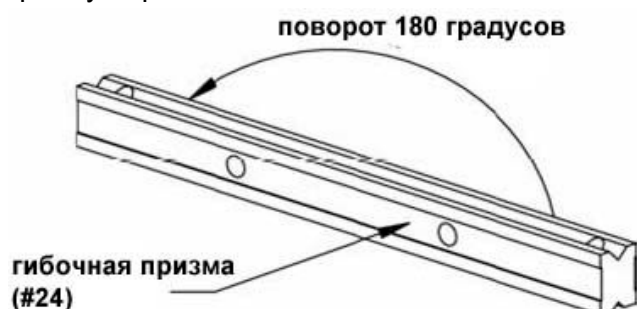


Рис.5 -- Смена гибочной призмы

Шаг 5: Передвиньте концевой ограничитель (#22) обратно на гибочную призму (#24). Затяните зажимной винт (#21).

Снятие и установка верхнего ножа

Шаг 1: Опустите ручной рычаг, чтобы опустить нижний нож (#31).

Шаг 2: Ослабьте четыре установочных винта (#36), которые держат верхний нож (#33) на месте.

Шаг 3: Снимите верхний нож. Если вы не использовали все четыре режущих грани, вы можете повернуть нож, чтобы выступал его острый край, и установить его заново, не покупая замену для верхнего ножа.

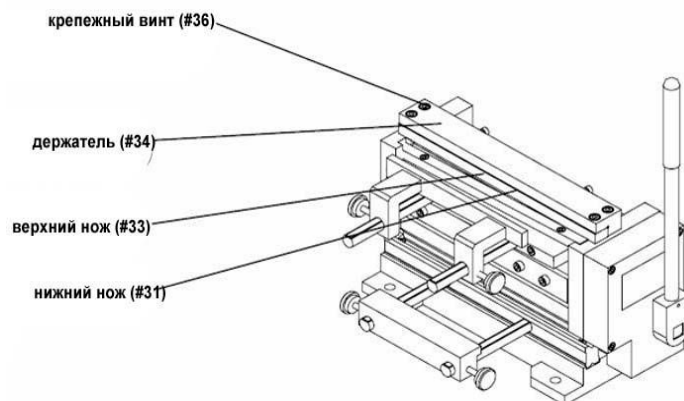


Рис.6 -- Снятие верхнего ножа

Шаг 4: Выверните верхний нож (#33) так, чтобы он был на одном уровне с нижним ножом (#31), и зафиксируйте его установочными винтами (#36).

Замечание: Винты, которые удерживают верхний нож (#33), должны быть затянуты до того, как будут затянуты винты держателя ножа, иначе нож заклинит.

Снятие и установка нижнего ножа

Шаг 1: Опустите ручной рычаг, чтобы опустить нижний нож (#31).

Шаг 2: Ослабьте и снимите два установочных винта (#32) подвижного отбойника (#30), как показано на Рисунке 7.

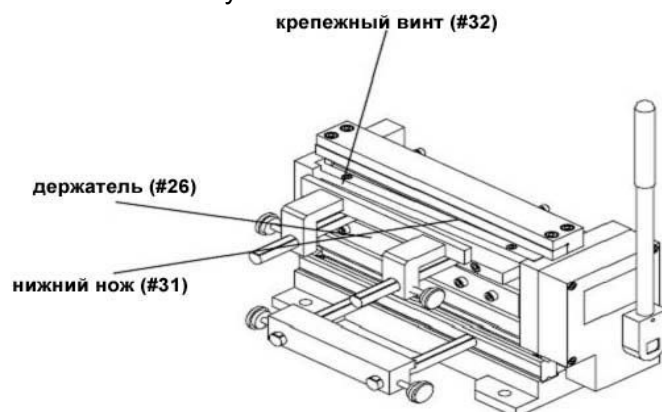


Рис.7 -- Снятие нижнего ножа

Шаг 3: Надавите на нижний нож напротив верхнего ножа при помощи большого пальца и опустите ручной рычаг. Это отделит нижний нож от держателя ножа (#26).

Шаг 4: Снимите и замените нижний нож. У нижнего ножа имеется четыре режущих грани. Если вы не использовали все четыре режущих грани, вы можете повернуть нижний нож, чтобы обнажить острый край и установить его обратно, не покупая замену нижнему ножу.

Шаг 5: Нажмите на нижний нож, чтобы он вошел в резцедержатель.

Шаг 6: Поднимите ручной рычаг. Вставьте и затяните установочные винты.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Резка

Шаг 1: Убедитесь, что материал, который вы будете резать, подходит для мощности этого инструмента. Не используйте материал, который толще заявленной мощности вашего станка для резки/гибки.

Шаг 2: Отметьте линию разреза на материале.

Шаг 3: Продвиньте материал между верхним ножом (#33) и нижним ножом (#31) так, чтобы верхний нож располагался прямо над отметкой, как показано на Рисунке 8.

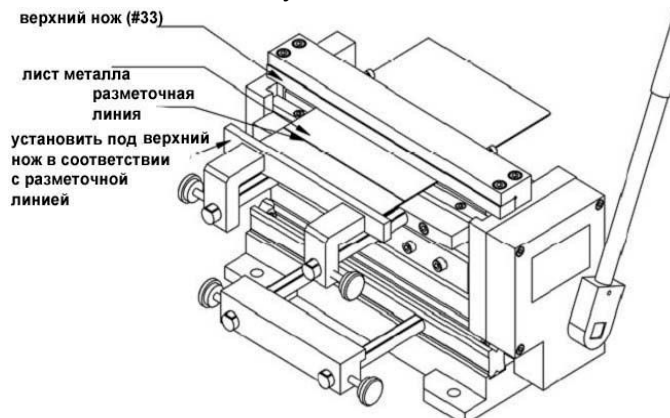


Рис.8 -- Вставка размеченного листа

Шаг 4: Твердо удерживая материал, опустите рукоятку (#6), чтобы разрезать материал.

Гибка

Шаг 1: Убедитесь, что материал, который вы будете сгибать, подходит для мощности этого инструмента. Не используйте материал, который толще заявленной мощности вашего станка для резки/гибки.

Шаг 2: Используйте подходящие гибочные штампы и гибочную матрицу того радиуса, который вам необходим. Обратитесь к пошаговой инструкции по сборке относительно наладки.

Шаг 3: Отметьте рабочее место, где вы хотите согнуть материал.

Шаг 4: Поместите материал над гибочной призмой (#24).

Шаг 5: Выровняйте намеченную линию для сгибания с передним краем гибочного штампа (S).

Шаг 6: Опустите рукоятку (#6), пока не будет сформирован нужный угол. Используйте угломер или другой измерительный инструмент, чтобы достигнуть нужной точности.

Формирование поддонов

Ручной станок для гибки и резки может использоваться для изготовления поддонов различных размеров.

Шаг 1: Измерьте и нарежьте ваш материал перед началом сгибания. Прорежьте углы в соответствии с нужной высотой краев, как показано на Рисунке 9.1.

Шаг 2: Вставьте материал между гибочным штампом (S) и гибочной призмой. Согните материал, чтобы был сформирован угол в 90°, как показано на Рисунке 9.

Шаг 3: Поверните материал на 90 градусов против часовой стрелки. Позвольте законченной стороне выступать как раз за пуансоны. Согните второй раз.

Шаг 4: Повторите Шаг 3 для третьей стороны.

Шаг 5: Поверните заготовку последней стороной и вставьте ее между пуансонами. Ваши сформированные края будут с наружной стороны пуансонов.

Шаг 6: Перед сгибанием откройте один угол рядом с серединой станка, как показано на Рисунке 9.3. Это позволит снять материал с верхнего пуансона, когда он будет поднят.

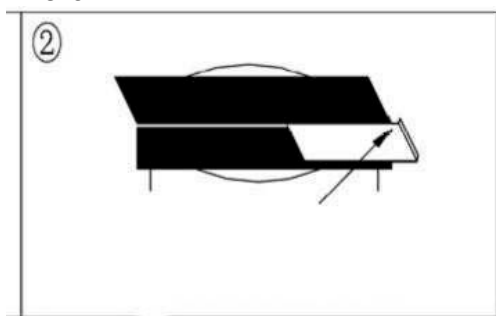
Шаг 7: Согните четвертую сторону.

Шаг 8: Используя блок или кусок дерева, поставьте угол материала обратно на место.

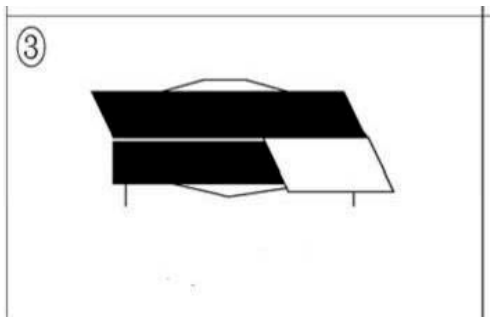


1) Линии сгиба Борт (сторона) = 1" макс (25,4 мм).

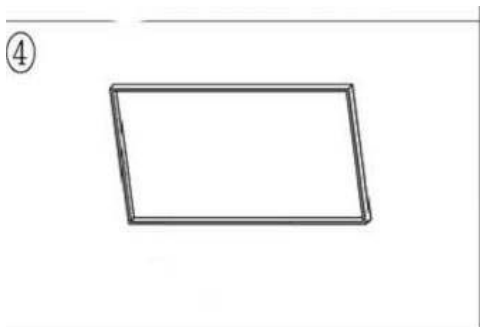
Шаг 1: Отметьте линии сгибов и прорежьте металл.



Шаг 3: согните вторую сторону



3) Отогните угол



4) Готовый поддон

Рис.9 -- Изготовление поддона

Радиусная гибка

Сгибание по радиусу наиболее часто используется для формирования цилиндров и конусов, как показано на Рисунке 10. Обе формы формируются с использованием серии маленьких, часто расположенных сгибов на рабочей заготовке.



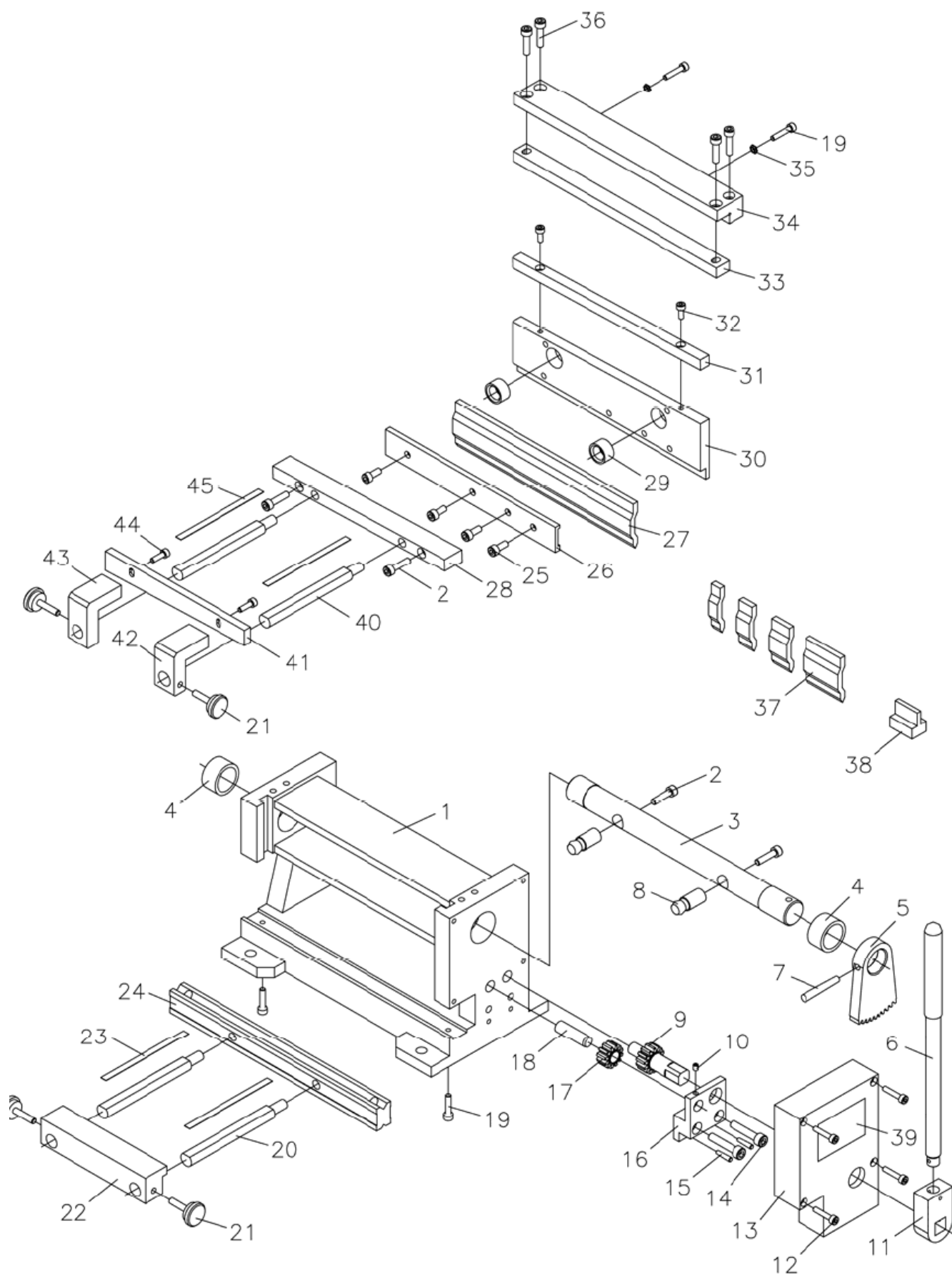
Рис.10 – Радиусная гибка

Для цилиндров сгибы должны равно отстоять друг от друга, т.е. каждый сгиб должен быть идентичен другим.

Для конусов просто продвигайте одну сторону вашей заготовки дальше, чем другую, каждый раз, когда вы продвигаетесь вперед.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.

Монтажная схема



Детализовка: комбинированный станок SBR-8

No.	Description	Q'ty	No.	Description	Q'ty
1	Base	1	26	Press plate	1
2	Screw M5*20	4	27	Bending tool (I)	1
3	Driver shaft	1	28	Lower cutter end block	1
4	Bush	2	29	Sleeve	2
5	Fan gear	1	30	Move Hammer	1
6	Hand Lever	1	31	Lower cutter	1
7	Round pin 5*40	1	32	Screw M4*12	2
8	Driver shaft	2	33	Upper cutter	1
9	Gear	1	34	Upper cutter press plate	1
10	Set screw M4*6	1	35	Nut M4	2
11	Handle Pivot	1	36	Screw M5*25	4
12	Screw M4*35	4	37	Bending tool (II)	1
13	Gear Cover	1	38	T -block	1
14	Screw M6*30	2	39	Label	1
15	Taper pin 4*16	2	40	Small shaft (A)	2
16	Gear Support	1	41	End block	1
17	Gear	1	42	Move block (right)	1
18	Round pin 10*35	1	43	Move block (left)	1
19	Screw M4*25	4	44	Screw M4*10	2
20	Small shaft	2	45	Upper cutter label	2
21	Lock Screw	4			
22	Orientation block	1			
23	Staff guage	2			
24	Worktable	1			
25	Screw M5*12	4			