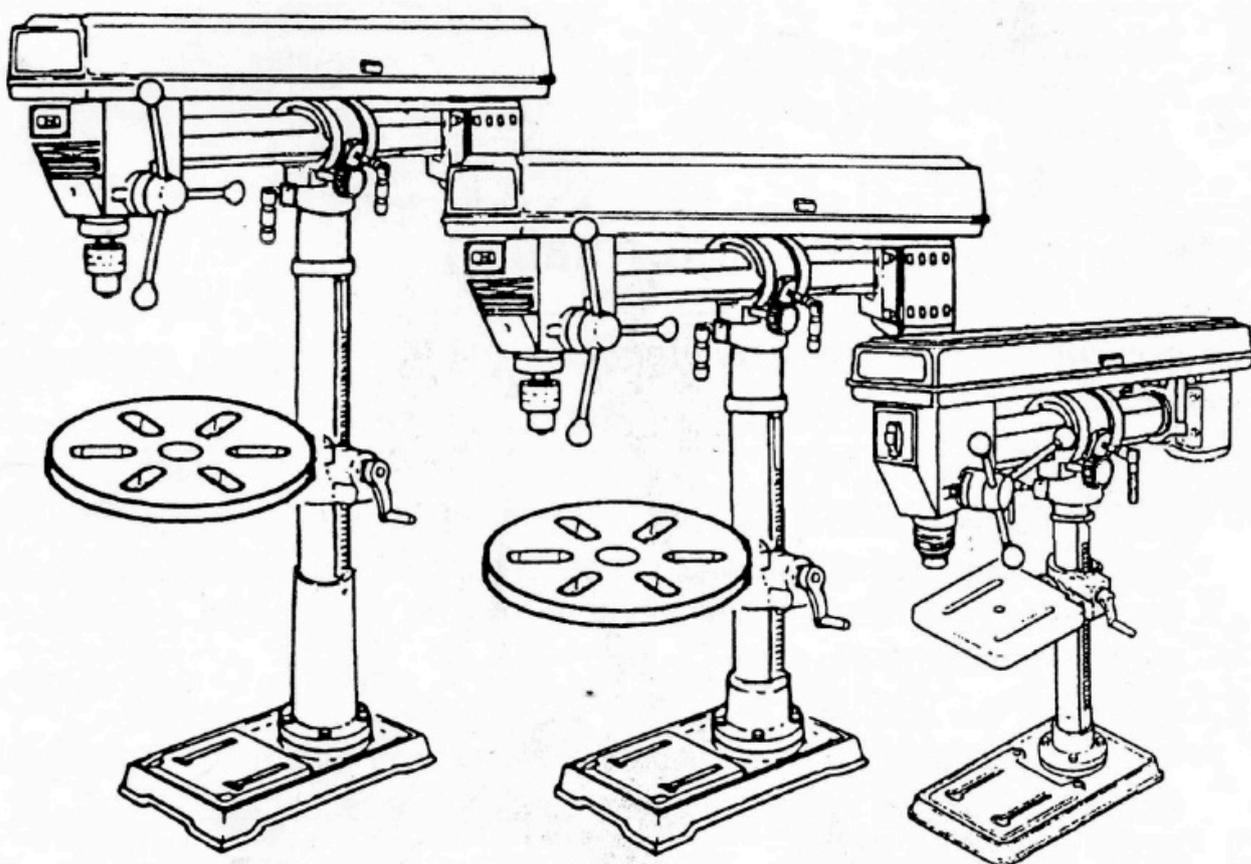




Радиально-сверлильный станок
JIB RDP 86016 B/F

Руководство по эксплуатации



ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЬ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оглавление

Общие указания мер безопасности при эксплуатации станков	3
Основные технические характеристики	3
Сборка	4
Регулировка	4
Электрическая схема	5
Возможные неисправности и методы их устранения.....	6

Общие указания мер безопасности при эксплуатации станков

Для предотвращения опрокидывания станка проверить надежность его крепления к полу или верстаку.

1. НЕОБХОДИМОСТЬ ИЗУЧЕНИЯ СТАНКА

Необходимо изучить руководство по эксплуатации и этикетки, закрепленные на станке. Изучить назначение станка и ограничения, а также особые возможные факторы опасности по данному станку.

2. ЗАЕМЛЕНИЕ СТАНКОВ

Данный станок снабжен трехпроводным кабелем и вилкой с заземляющим контактом для подключения к розетке, также снабженной заземляющим контактом.

3. ВСЕ ОГРАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ НА СВОИХ МЕСТАХ

Должны быть в рабочем состоянии с надлежащими регулировками.

4. НОШЕНИЕ НАДЛЕЖАЩЕЙ ОДЕЖДЫ

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков, ювелирных изделий (колец, наручных часов) во избежание захватывания движущимися частями. Длинные волосы должны быть убраны под защитный головной убор. Длинные рукава закатывать выше локтя.

5. ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ

6. СОДЕРЖАТЬ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ

Захламленные площадки и верстаки способствуют возникновению несчастных случаев. Пол не должен быть скользким из-за воска или опилок.

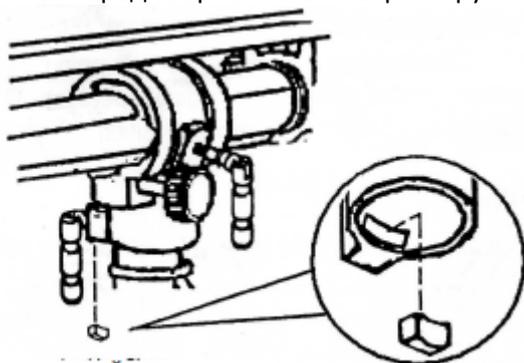
7. ПРИСУТСТВИЕ ДЕТЕЙ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ

Основные технические характеристики

	Напольный (F)	Настольный (B)
Диаметр патрона под инструмент	3...16 мм	3...16 мм
Ход головки	320 мм	320 мм
Ход шпинделя	80 мм	80 мм
Конус шпинделя	Морзе MT2	Морзе MT2
Размеры основания	450 x 300 мм	360 x 211 мм
Размеры стола	Диаметр 300 мм	230 x 220 мм
Габаритные размеры	1630 x 460 x 320	800 x 460 x 320 мм
Масса нетто/брутто	61/65 кг	37/40 кг
Упаковка	1400 x 500 x 250 мм	900 x 360 x 320 мм
Двигатель	230 В, 50 Гц, 0,4 кВт	
Число частот вращения	5	
	<ul style="list-style-type: none">• Головку можно перемещать вперед и назад в пределах 320 мм.• Головку можно наклонять на 45° с поворотом по часовой стрелке и на 90° с поворотом против часовой стрелки.• Головку можно поворачивать на 360°.• Головку можно фиксировать в любом положении в пределах регулируемого угла.• Частоту вращения можно изменять на 5 ступенях.	

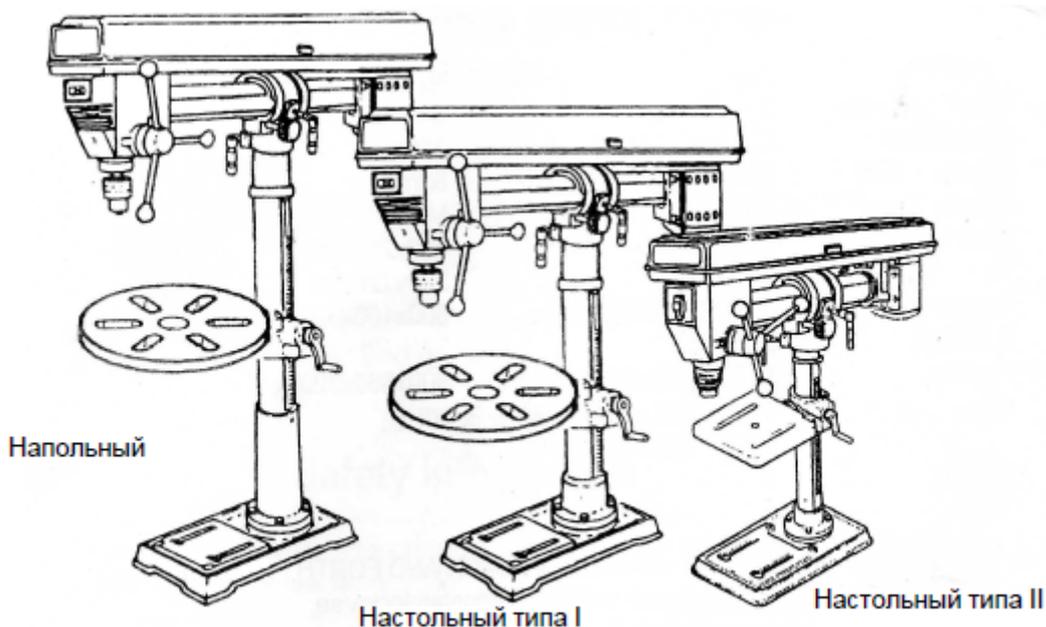
Сборка

Внимание! Перед сборкой вставить фиксирующий сухарь.



Блокирующий сухарь

Пользуясь приведенным ниже рисунком и перечнем деталей и сборочных единиц установить надлежащим образом все части, надежно затянуть болты и винты.



Регулировка

1) Наклон головки

Головку можно наклонять на 45° с поворотом по часовой стрелке и на 90° с поворотом против часовой стрелки. Для регулировки угла сначала ослабить правый передний фиксирующий рычаг, затем вытянуть направляющий штифт слева и повернуть его на 90° . Для наклона головки метка на направляющей стойке должна совпадать с требуемой меткой по угловой шкале, затем снова затянуть фиксирующий рычаг. Ослабить фиксирующий рычаг, переместить головку в первоначальное положение. Снова вставить направляющий штифт в направляющий паз, затем головка вернется в вертикальное положение.



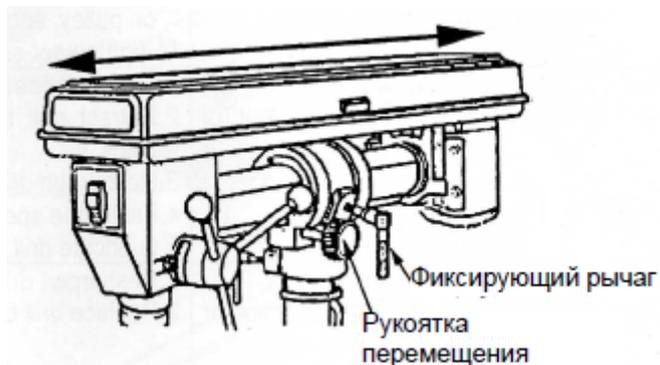
2) Горизонтальный поворот головки

Радиально-сверлильный станок JIB RDP 86016 В/Ф

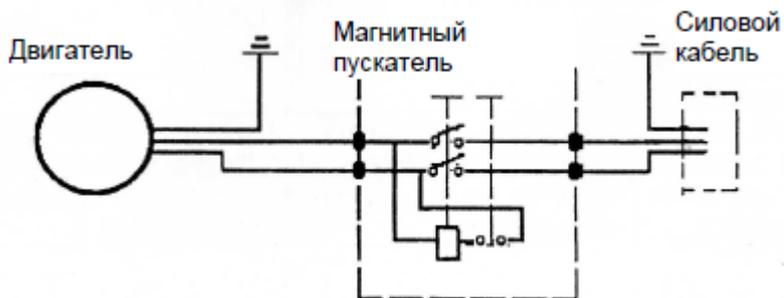
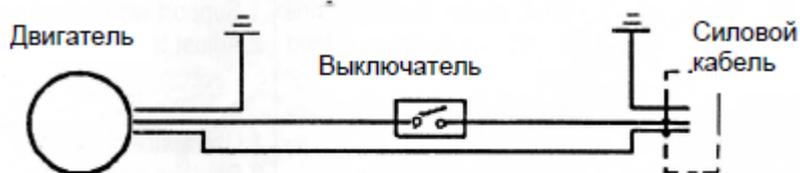
Ослабить правый фиксирующий рычаг, расположенный спереди головки, повернуть головку в пределах 360° в горизонтальной плоскости в требуемое положение, затем зажать фиксирующий рычаг.

3) Перемещение головки назад и вперед

Ослабить правый фиксирующий рычаг на головке, вращением рукоятки перемещения вперед или назад установить головку в требуемое положение, затем затянуть снова фиксирующий рычаг.



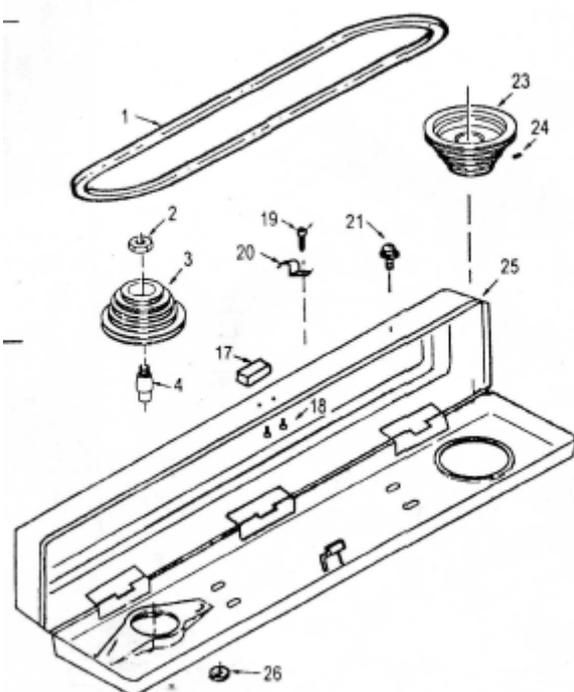
Электрическая схема



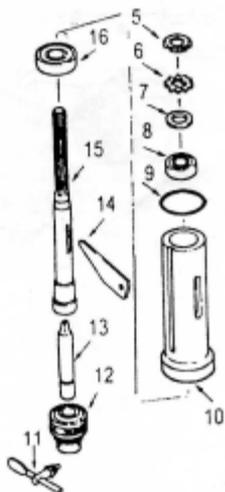
Возможные неисправности и методы их устранения

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Шумная работа	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ненадлежащее натяжение ремня 2. Отсутствие смазки в шпинделе 3. Не закреплен шкив на шпинделе 4. Не закреплен шкив двигателя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать натяжение 2. Смазать шпиндель 3. Проверить затяжку стопорной гайки на шкиве и при необходимости подтянуть ее 4. Затянуть установочные винты на шкиве
Подгорание сверл	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неверно выбрана частота вращения 2. Стружка не выходит из отверстия 3. Затуплено сверло 4. Слишком медленная подача 5. Отсутствие смазки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изменить частоту вращения 2. Чаще отводить сверло для высвобождения стружки 3. Заточить сверло 4. Ускорить подачу 5. Смазать сверло
Увод сверла, не круглое отверстие	<ol style="list-style-type: none"> 1. Твердые слои в древесине или неравные длины перьев и (или) углы заточки 2. Изогнуто сверло 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перезаточить сверло надлежащим образом 2. Заменить сверло
Расщепление древесины с обратной стороны заготовки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствие подложки под заготовкой 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Использовать подложку
Заготовка проворачивается в руках	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствие упора или ненадлежащее закрепление 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Упереть или закрепить заготовку
Сверло застревает в заготовке	<ol style="list-style-type: none"> 1. Защемление сверла в заготовке или излишнее давление при подаче 2. Ненадлежащее натяжение ремня 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Упереть или закрепить заготовку. 2. Отрегулировать натяжение
Повышенные радиальные биения или колебания сверла	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сверло изогнуто 2. Изношены подшипники шпинделя 3. Сверло неправильно установлено в патрон 4. Неправильно установлен патрон 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установить прямое сверло 2. Заменить подшипники 3. Правильно установить сверло в патроне 4. Правильно установить патрон
Шпиндель возвращается слишком медленно или слишком быстро	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ненадлежащее натяжение пружины 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать натяжение пружины
Патрон не удерживается на шпинделе или падает при попытке его установки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Загрязнения, смазка или масло на поверхности конуса патрона или на поверхности конуса шпинделя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Бытовым моющим средством очистить поверхность конуса патрона и шпинделя от загрязнений, смазки или масла

Перечень ЗИП

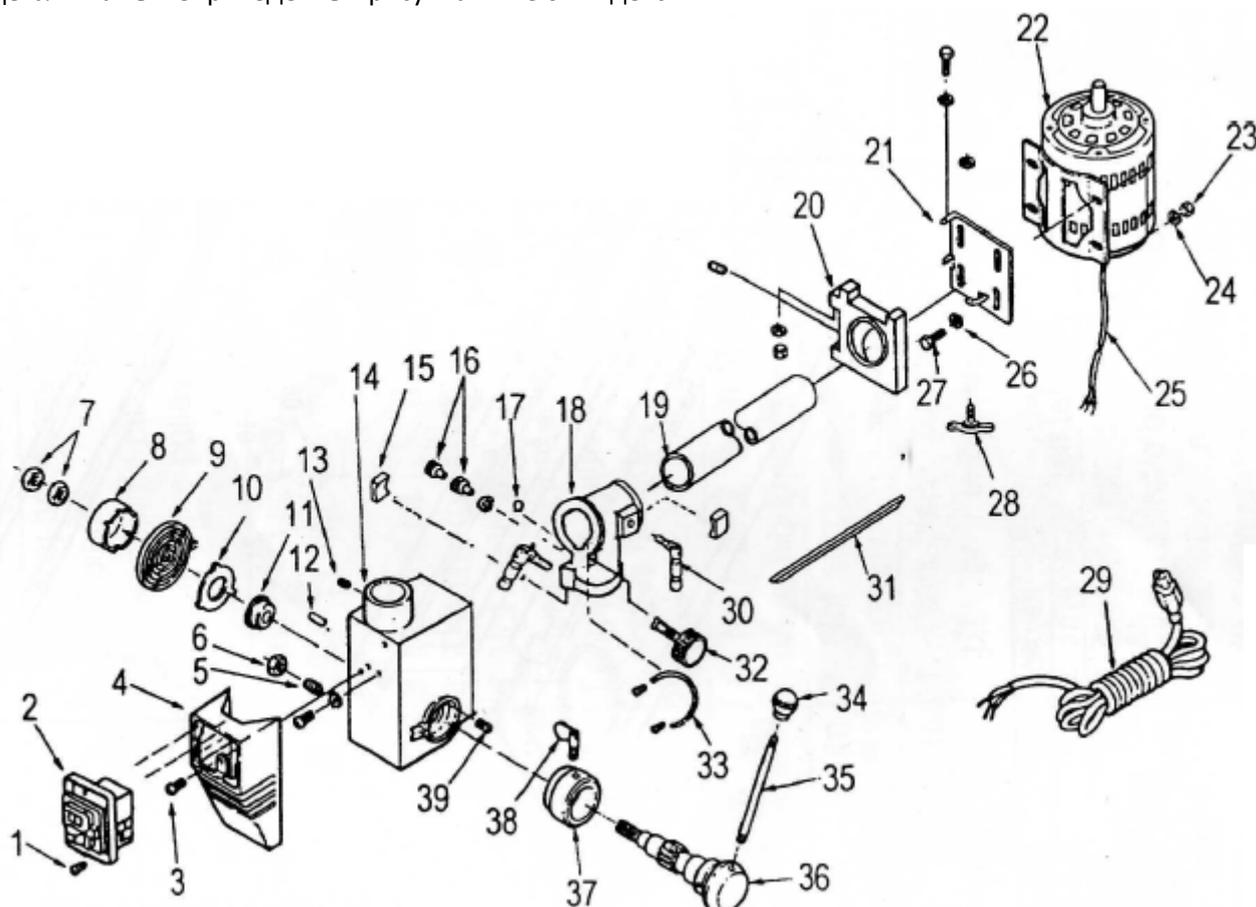


Поз.	Наименование
1	BELT "V" M58 (ремень клиновыи M58)
2	PULLEY NUT (гайка шкива)
3	SPINDLE PULLEY (шкив шпинделя)
4	INSERT PULLEY (вставка шкива)
5	RING-RETAINING (кольцо стопорное)
6	RING-LOCKING (кольцо стопорное)
7	WASHER (шайба)
8	BEARING BALL (подшипник шариковый) 60203
9	WASHER RUBBER (шайба резиновая)
10	TUBE-QUILL (труба пиноли)
11	KEY-CHUCK (ключ патрона)
12	CHUCK (патрон)
13	ARBOR (шпиндель патрона)



Поз.	Наименование
14	KEY-DRIFT (ключ клиновй)
15	SPINDLE (шпиндель)
16	BEARING-BALL (подшипник шариковый) 60204
17	KNOB (рукоятка)
18	SCREW (винт) M5X12
19	SCREW (винт) M5X12
20	CLAMP CORD (хомут кабельный)
21	SCREW (винт) M6X12
23	MOTOR PULLEY (шків двигателя)
24	SCREW (винт) M6X10
25	BELT GUARD (ограждение ремня)
26	FORM WASHER (шайба)

Детали на вышеприведенных рисунках имеют индекс А.

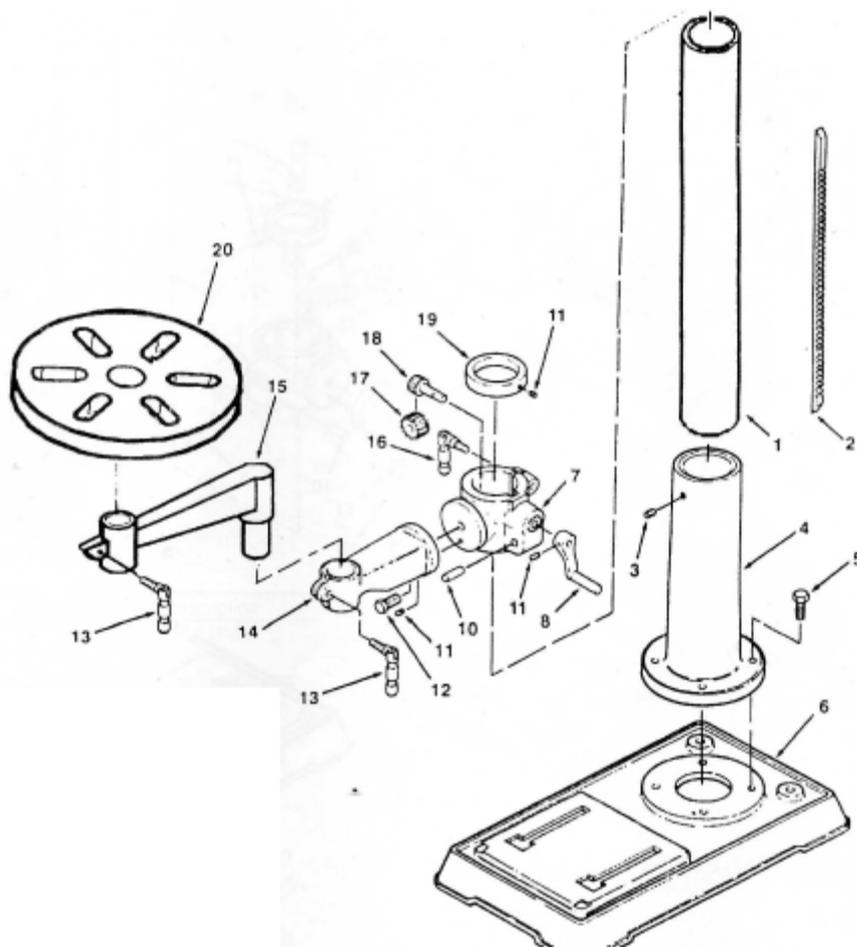


Поз.	Наименование
------	--------------

Поз.	Наименование
1	SELF TAPE (саморез) SCREW 4.2
2	NO-VOLT SWITCH (пускатель магнитный)
3	SCREW-PAN HD (винт) M5X12
4	BOX SWITCH (выключатель)
5	SCREW-SET SPECIAL (винт установочный специальный)
6	NUT-HEX (гайка)
7	NUT-HEX (гайка) M12
8	CAP-SPRING (колпачок пружины)
9	SPRING-TORSION (пружина винтовая)
10	RETAINER-SPRING (кольцо стопорное)
11	SEAT-SPRING (седло пружины)
12	PIN-ROLL (штифт цилиндрический)
13	SCREW-SOCKET SET (винт установочный)
14	HEAD (головка)
15	LOCKING-SHOE (сухарь фиксирующий)
16	GUIDE-PIN (штифт направляющий)
17	RING-RETAINING (кольцо стопорное)
18	GUIDE-COLUMN (направляющая стойки)
19	HORIZONTAL-TUBE (труба горизонтальная)
20	MOUNT-COVER (крепление крышки)
21	MOUNT-MOTOR (крепление двигателя)
22	MOTOR (двигатель)
23	NUT HEX (гайка) M8
24	WASHER (шайба) 8
25	CORD-MOTOR (кабель двигателя)
26	WASHER (шайба) 8
27	SCREW-HEX (винт) M8X20
28	THUMB-NUT (барашек)
29	CORD-POWER (кабель силовой)
30	CLAMPING-LEVER (рычаг фиксирующий)
31	HORIZONTAL-RACK (рейка зубчатая горизонтальная)
32	MOVING-BAR (рукоятка перемещения)
33	SCALE (шкала)
34	FEED-KNOB (наконечник рукоятки подачи)
35	FEED-ROD (стержень рукоятки подачи)
36	HUB (втулка)
37	RING-DEPTH STOP (кольцо упорное механизма глубины сверления)
38	LOCK-DEPTH SCREW (винт стопорный механизма глубины сверления)
39	PIN-STOP (штифт упорный)

Детали на вышеприведенных рисунках имеют индекс В.

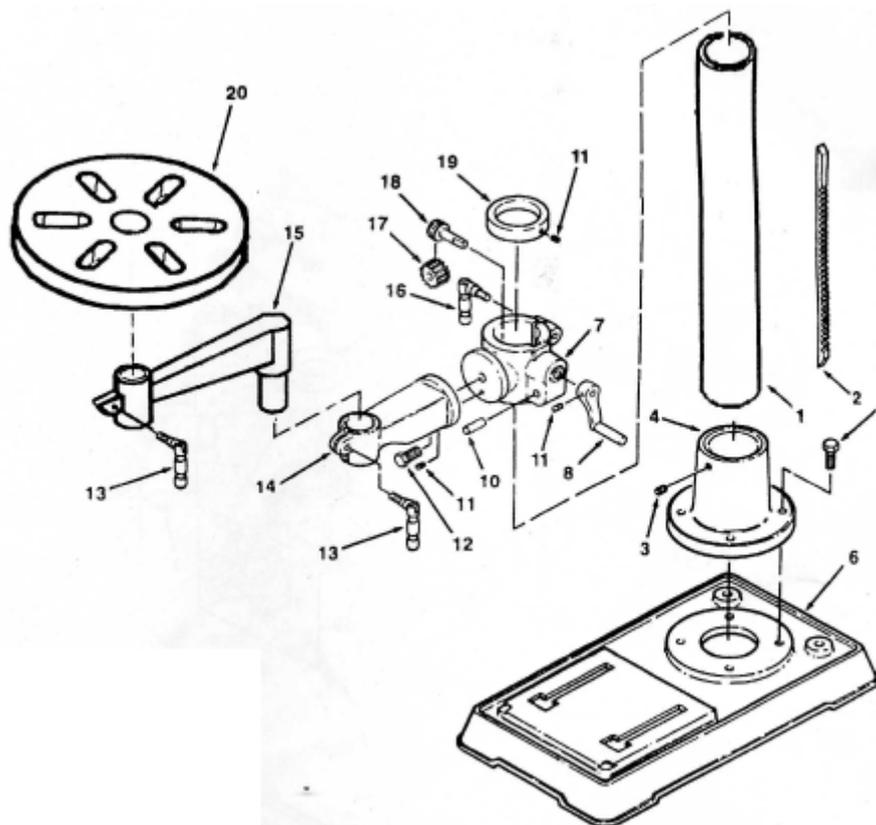
Напольный станок



Поз.	Наименование
1	COLUMN (стойка)
2	RACK (рейка зубчатая)
3	SCREW (винт) M10X12
4	COLUMN SUPPORT (опора стойки)
5	HEX BOLT (болт) M10X40
6	BASE (основание)
7	TABLE SUPPORT (опора стола)
8	CRANK (рукоятка)
10	PIN GEAR (ось колеса зубчатого)
11	SCREW (винт) M6X10
12	HEX BOLT (болт) M16X35
13	TABLE CLAMP (фиксатор стола)
14	ARM (консоль)
15	EXTEND ARM (удлинитель консоли)
16	SUPPORT CLAMP (фиксатор опоры)
17	GEAR-HELICAL (колесо червячное)
18	WORM-ELEVATION (червяк механизма подъема)
19	COLUMN COLLAR (буртик стойки)
20	TABLE (стол)

Детали на вышеприведенных рисунках имеют индекс С.

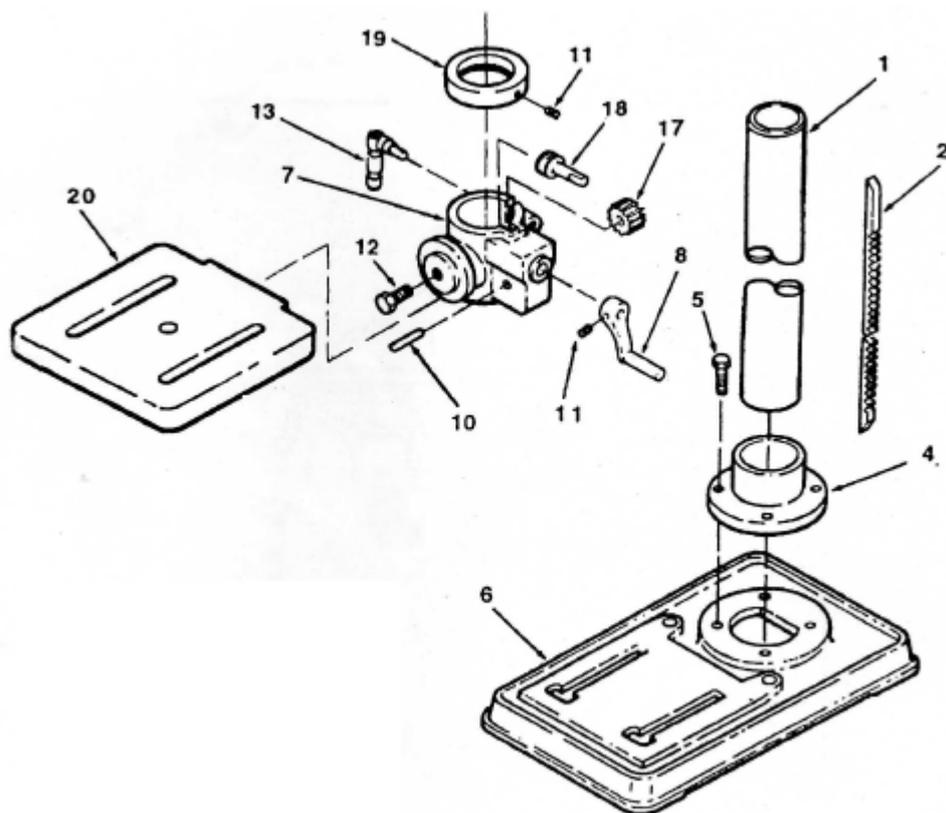
Настольный станок типа I



Поз.	Наименование
1	COLUMN (стойка)
2	RACK (рейка зубчатая)
3	SCREW (винт) M10X12
4	COLUMN SUPPORT (опора стойки)
5	HEX BOLT (болт) M10X40
6	BASE (основание)
7	TABLE SUPPORT (опора стола)
8	CRANK (рукоятка)
10	PIN GEAR (ось колеса зубчатого)
11	SCREW (винт) M6X10
12	HEX BOLT (болт) M16X35
13	TABLE CLAMP (фиксатор стола)
14	ARM (консоль)
15	EXTEND ARM (удлинитель консоли)
16	SUPPORT CLAMP (фиксатор опоры)
17	GEAR-HELICAL (колесо червячное)
18	WORM-ELEVATION (червяк механизма подъема)
19	COLUMN COLLAR (буртик стойки)
20	TABLE (стол)

Детали на вышеприведенных рисунках имеют индекс D.

Настольный станок типа II



Поз.	Наименование
1	COLUMN (стойка)
2	RACK (рейка зубчатая)
4	COLUMN SUPPORT (опора стойки)
5	HEX BOLT (болт) M8X40
6	BASE (основание)
7	TABLE SUPPORT (опора стола)
8	CRANK (рукоятка)
10	PIN GEAR (ось колеса зубчатого)
11	SCREW (винт) M6X10
12	HEX BOLT (болт) M12X22
13	TABLE CLAMP (фиксатор стола)
17	GEAR-HELICAL (колесо червячное)
18	WORM-ELEVATION (червяк механизма подъема)
19	COLUMN COLLAR (буртик стойки)
20	TABLE (стол)

Детали на вышеприведенных рисунках имеют индекс E.