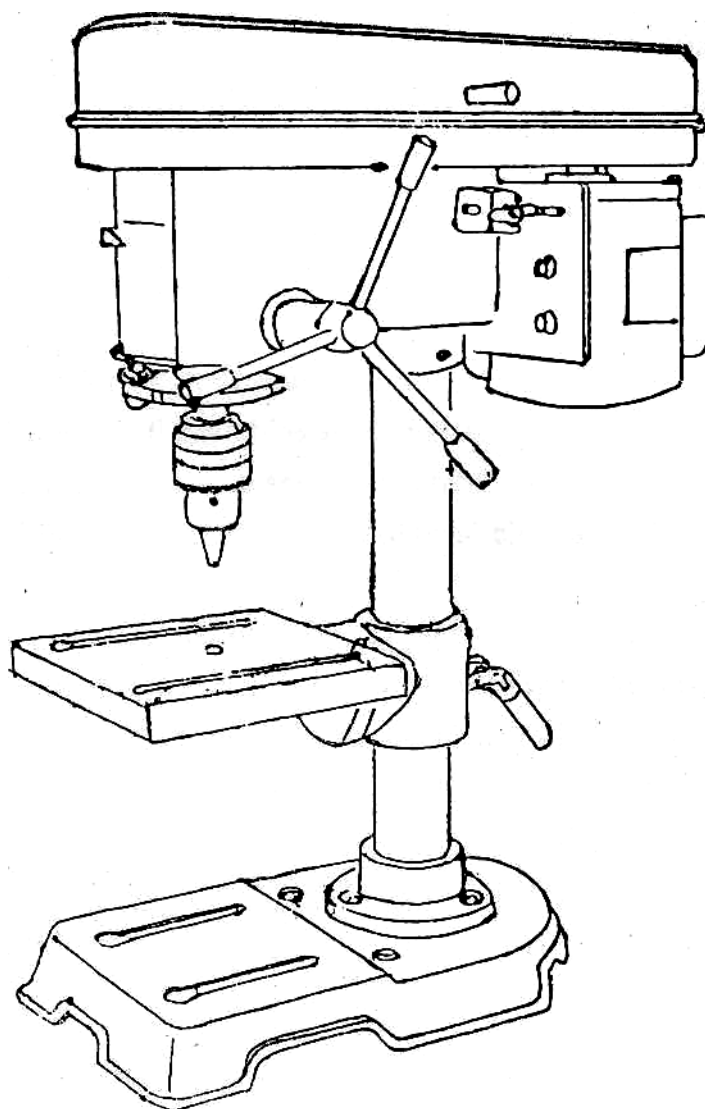


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок мод. WD14V



Перед работой изучите данное Руководство и
информацию о технике безопасности!
Руководство должно храниться вместе со станком!

2010 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1	ВВЕДЕНИЕ	3
2	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	3
3	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	4
4	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	5
5	УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ	5
6	ОПИСАНИЕ СТАНКА	6
7	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	11
8	ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	12
9	ЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
10	СХЕМА ПОЛНОЙ СБОРКИ СТАНКА	14

1 ВВЕДЕНИЕ

Информация, содержащаяся в настоящем Руководстве, предназначена для ознакомления с эксплуатацией станка и не является предметом разногласий (претензий) между поставщиком и покупателем (пользователем) станка. Содержащиеся здесь информация предоставлена разработчиком (изготовителем) станка. Станок может поставляться с некоторыми отличиями от описания, изложенного в Руководстве, по причине внесения дальнейших конструктивных изменений. Таким образом, необходимость и достаточность покупаемого оборудования для использования в своих целях должен определить исключительно конечный пользователь.

2 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Разработчик (изготовитель) дает гарантию покупателю (пользователю), что каждое изделие изготовлено в соответствии с действующими стандартами качества и надежности и не имеет дефектов как при изготовлении так и в применяемых материалах.



ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК НА СТАНОК СОСТАВЛЯЕТ 1 ГОД С ДАТЫ ПРОДАЖИ, ЕСЛИ В УСЛОВИЯХ НА ПРОДАЖУ НЕ ОГОВОРЕНО ИНОЕ.

Данная гарантия не распространяется на дефекты напрямую или косвенно связанные с неправильной эксплуатацией, небрежным обращением, недосмотром или последствием несчастного случая, а также проведенными: модернизацией, ремонтом или доработкой, не согласованными с поставщиком.

Поставщик не несет ответственности за несчастные случаи, связанные с травмированием людей или нанесение вреда их имуществу, произошедшие по причине неправильной эксплуатации нашего станка.

Чтобы гарантия оставалась в силе, дефектное изделие (станок или его часть) должны быть возвращены поставщику для осмотра; высылка оплачивается покупателем. Дата продажи и полная рекламация-объяснение должны прилагаться к возвращенному изделию. Если наш осмотр выявит дефект изготовителя, мы отремонтируем или заменим изделие. В случае не в состоянии быстрого ремонта или замены изделия, мы можем возместим его стоимость, если денежное возмещение будет приемлемо для покупателя. Возврат отремонтированного или замененного изделия производится за счет поставщика. Но если окажется, что вины поставщика в дефекте нет, или что он появился по причине, не предусмотренной гарантийными обязательствами, тогда покупатель должен будет оплатить стоимость ремонта изделия с учетом стоимости хранения и возврата его покупателю.

Производитель оставляет за собой право производить незначительные конструктивные изменения в изготовлении и комплектности станка в любое время по причине постоянного улучшения качества продукции.

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



- Подключайте станок только к заземлённому источнику электрического питания. Используйте исключительно удлинители шнуров с разветвлёнными жилами кабеля.
- Работайте в защитных очках и, если у вас длинные волосы, надевайте специальную сеточку для волос.
- Избегайте работать в перчатках, при галстук и в свободной одежде.
- Во время сверления никогда не придерживайте обрабатываемую деталь рукой, а крепко прижмите её к сверлильному столу с помощью тисков. Никогда не кладите пальцы там, где их могло бы задеть сверло в том случае, если бы обрабатываемая деталь сдвинулась неожиданно с места.
- Не используйте станок до того, как он будет собран и полностью смонтирован согласно инструкциям.
- Не включайте станок во то время, как двигаете бабку относительно стола или обратно. Не включайте станок в сеть до того, как вы проверите, что бабка и стол надёжно прикреплены к опоре.
- Не используйте станок, если повреждена какая-либо его часть или если вы обнаружили какую-либо неисправность в его работе.
- Отрегулируйте стол или ограничитель глубины таким образом, чтобы избежать вхождения сверла в стол. Не производите никаких работ по проектированию, монтажу или конструированию на столе при действующем станке.
- Убедитесь, до включения станка в сеть в том, что вы предварительно убрали ключ зажимного патрона (если вы пользовались таковым).
- Перед включением станка в сеть, убедитесь в том, что зажимный патрон был правильно установлен, буров сверло надёжно закреплён в зажимном патроне и защитный оградитель закрыт.
- Во время работы на станке, используйте рекомендуемую скорость для сверлильных приспособлений и материалов.
- Отключите питание, удалите сверло и очистите стол перед тем, как оставить станок.
- Перед тем, как оставить станок. без присмотра, заблокируйте выключатель питания.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	WD14
Наибольший диаметр сверления	13 мм
Конус шпинделя	MT2
Ход шпинделя	50 мм
Расстояние от оси шпинделя до колонны	104 мм
Расстояние от торца шпинделя до основания станка	290 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола	200 мм
Рабочая поверхность стола	160 x 160 мм
Угол поворота головки	± 360°
Размер основания станка	314 x 200 мм
Количество скоростей шпинделя	5
Диапазон скоростей шпинделя	580-2650 об/мин
Двигатель	350 Вт, 230 В, 50 Гц
Габариты	440 x 355 x 225 (мм)
Вес нетто	19 кг

5 УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Описание	Спецификация	Количество
1	Кожух шпиндельного блока		1
2	Стол		1
3	Основание		1
4	Колонна		1
5	Рукоятка		3
6	Защитное стекло		1
7	Болт	M8X20	3
8	Сверлильный патрон	13 мм	1
9	Руководство по эксплуатации		1
10	Ключ шестигранный	4 мм	1
11	Ключ шестигранный	3 мм	1

6 ОПИСАНИЕ СТАНКА (РИС. А)

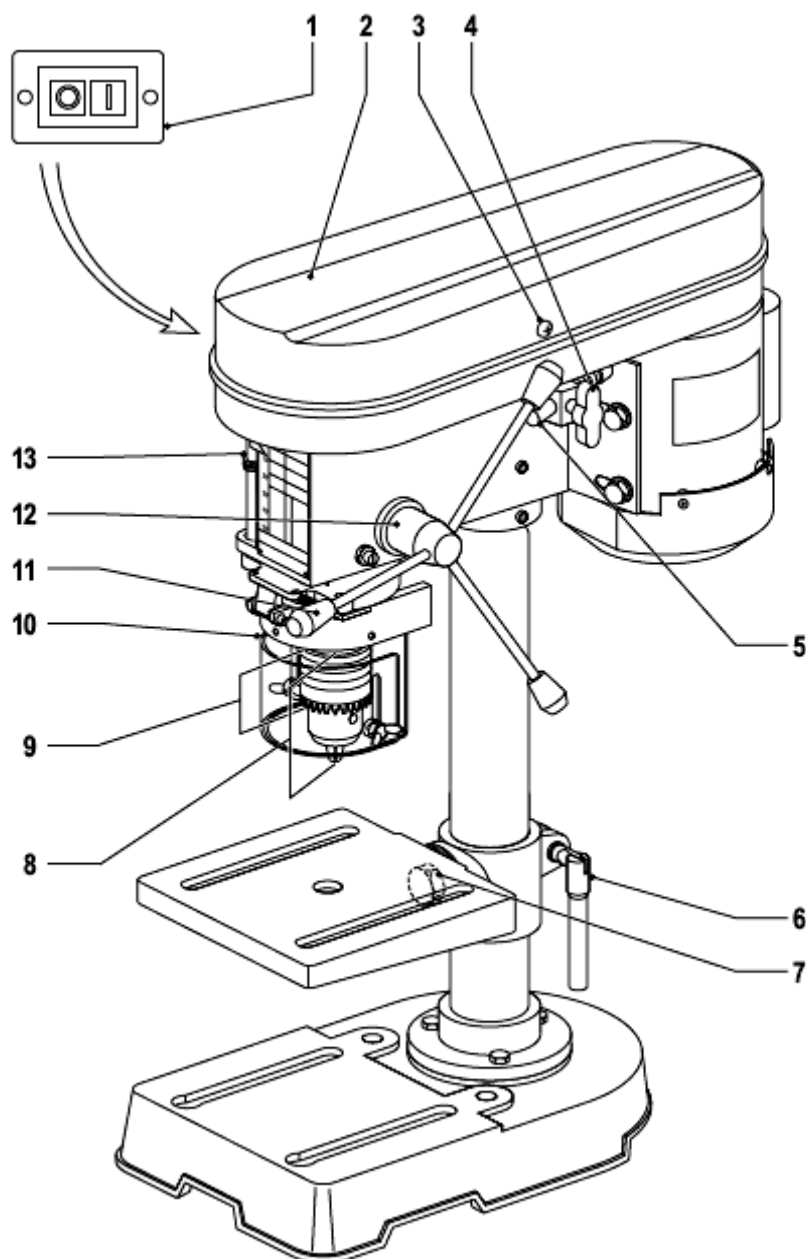


Рис. А

№	Описание	№	Описание	№	Описание
1	Выключатель (вкл./выкл.)	5	Стержень ползуна	9	Манжета
2	Крышка системы блоков	6	Фиксирующая рукоятка опоры	10	Защитный оградитель
3	Винт	7	Гайка фиксации стола станка	11	Подъемная рукоятка
4	Винт стержня ползуна	8	Зажимный патрон	12	Подъемник сверла
				13	Ограничитель глубины обработки

СБОРКА СТАНКА (РИС. Б)

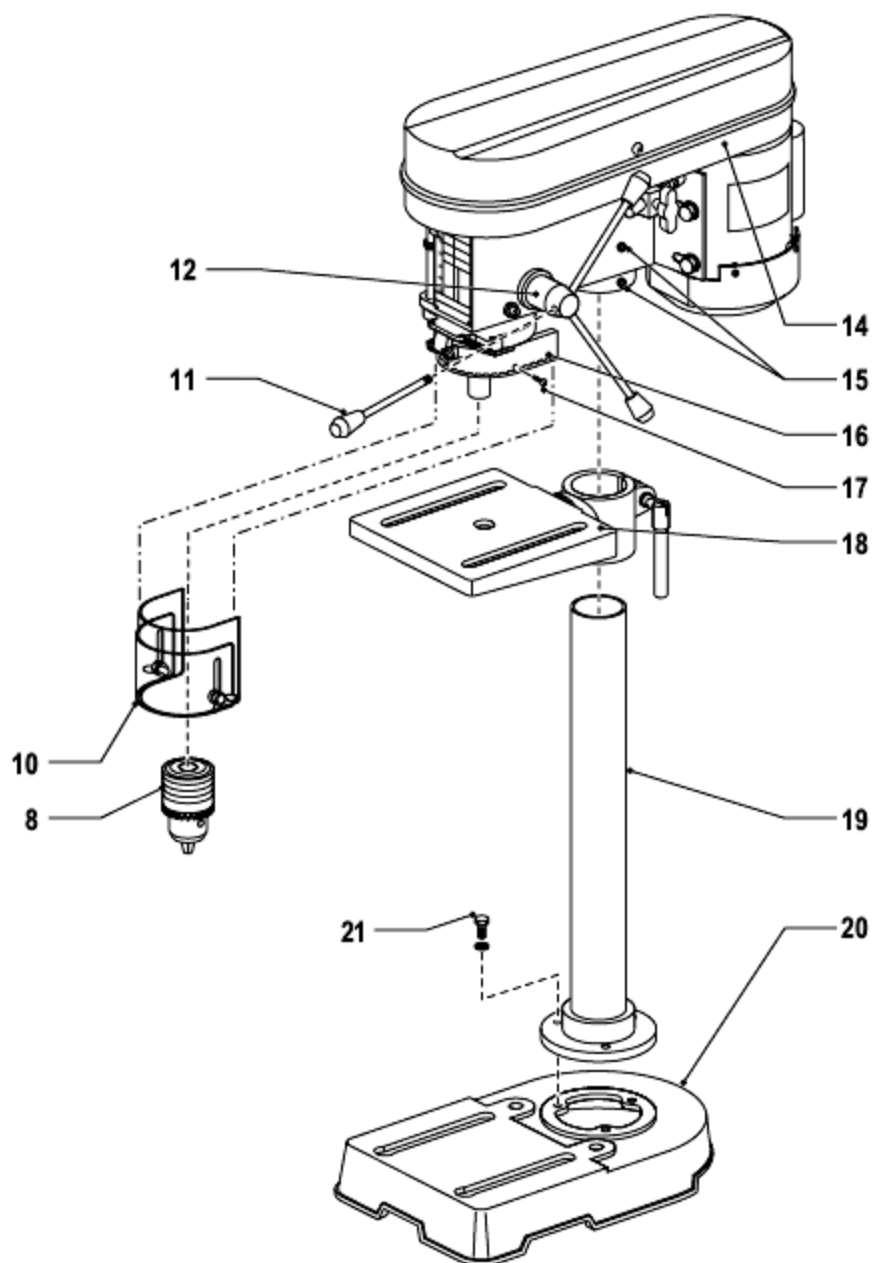



Рис. Б

Установите станок на ровной, горизонтальной и устойчивой поверхности.

- Присоедините опору (19) к нижней части (20) с помощью болтов (21).
- Осторожно установите стол станка (18) поверх опоры.
- Поставьте бабку (14) поверх опоры. Крепко затяните винты с внутренним шестигранником (15) для того, чтобы закрепить головку на месте.
- Заверните зажимной патрон (8) на хвостовик сверла.
- Введите защитный оградитель (10) в крепёжную скобу (16), как можно дальше, и закрутите винты (17) в отверстиях. Затяните винты.
- Привинтите подъёмные рукоятки (11) к корпусу подъёмника сверла (12).
- Удалите антикоррозионное масло с открытых металлических деталей с помощью сукна и небольшого количества парафинового масла. Затем приступайте к смазке деталей смазочным маслом для станков.

 Если не хватает каких-либо деталей, не собирайте станок, не подключайте его в сеть и не включайте станок до тех пор, пока недостающие детали не будут установлены согласно инструкциям.



Проверьте перед работой:

- что стол станка может плавно двигаться;
- что подъёмник сверла может плавно передвигаться вверх и вниз;
- что станок не дрожит при включении в сеть.

Как вставлять и вынимать сверло (рис. А)

- Откройте защитный оградитель (10).
- Откройте зажимный патрон (8).
- Вставьте сверло в зажимный патрон.
- Завинтите патрон вручную.
- Затяните патрон до предела с помощью ключа зажимного патрона. Ключ следует вставить в одно из боковых отверстий в патроне и повернуть его по часовой стрелке.
- Закройте защитный оградитель.
- Для того, чтобы удалить сверло, поступайте в обратном порядке.



Перед установкой или снятием сверла обязательно выньте вилку шнура питания из электрической розетки.

РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ СВЕРЛЕНИЯ (РИС. А)

- Убедитесь в том, что фиксирующие гайки на резьбе ограничителя глубины (13) были предварительно полностью затянуты.
- Используйте подъёмные рукоятки (11) для установки патрона (8) на нужную глубину сверления. Для определения нужной глубины сверления, обратите внимание на стрелку на ограничителе глубины и соответствующую отметку на шкале.
- В первую очередь, поворачивайте нижнюю фиксирующую гайку вниз до тех пор, пока она не достигнет упора на станке, затем поверните верхнюю фиксирующую гайку вниз для того, чтобы зафиксировать нижнюю фиксирующую гайку.

РЕГУЛИРОВКА СТОЛА СТАНКА (РИС. В)

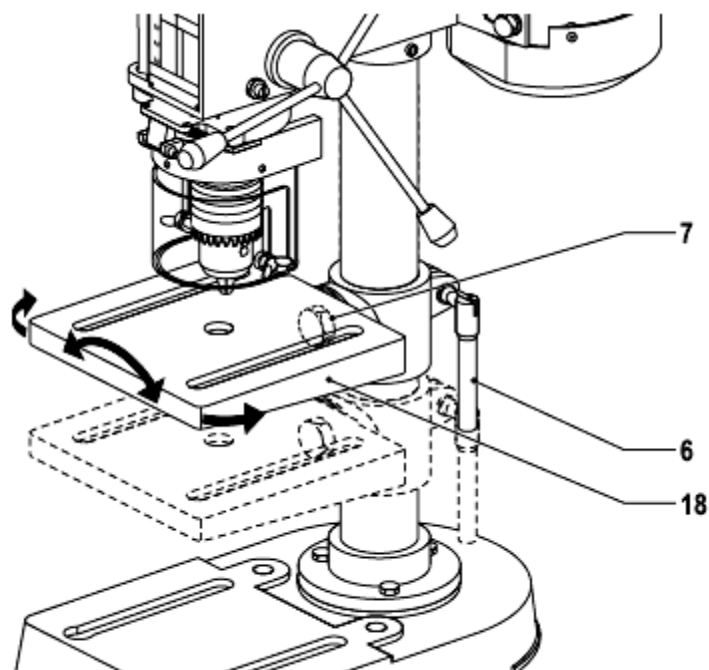


Рис. В

Вы можете отрегулировать высоту стола станка, повернуть его или наклонить.

Регулировка высоты:

- Ослабьте фиксирующую рукоятку опоры (6).
- Отрегулируйте высоту стола (18) по вашему желанию.
- Затяните фиксирующую рукоятку опоры.

Регулировка направления:

- Ослабьте фиксирующую рукоятку опоры (6).
- Поверните стол (18) в нужное положение.
- Затяните фиксирующую рукоятку опоры.

Регулировка наклона:

- Ослабьте фиксирующую рукоятку стола (7).
- Наклоните стол (18) до нужного положения.
- Затяните фиксирующую рукоятку стола (7).

РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ (РИС. А & Г)

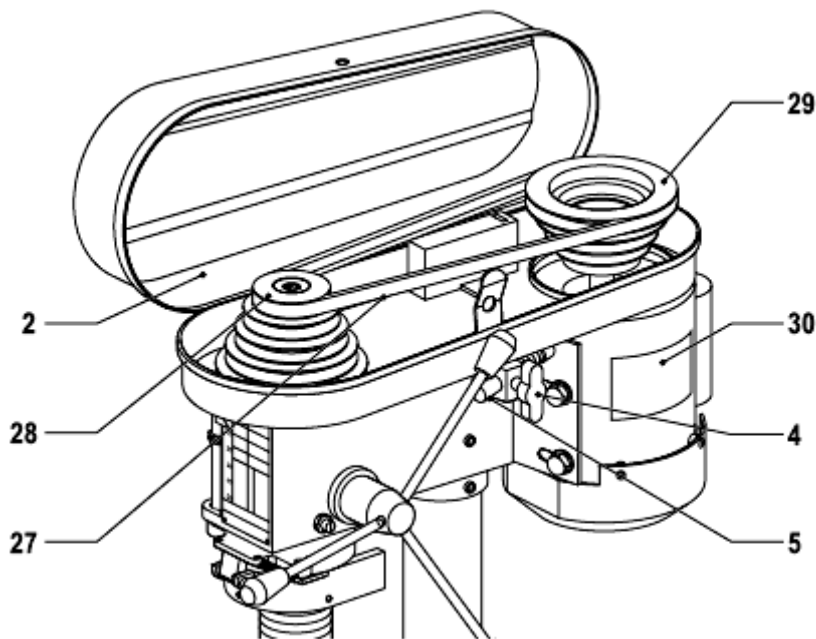


Рис. Г

- Выньте винт (3) и откройте крышку (2).
- Ослабьте винт на стержне ползуна (4) и продвиньте корпус мотора (30) вперёд для того, чтобы ослабить натяжение на клиновом ремне (27). Зажмите стержень ползуна (5) с помощью затяжки винта на стержне ползуна.
- Расположите клиновой ремень в один ряд на осевом блоке сверла (28) и на блоке мотора (29) в одной из комбинаций, указанных на внутренней стороне крышки.
- Ослабьте винт на стержне ползуна и протолкните корпус мотора назад для того, чтобы создать натяжение на клиновом ремне. Закрепите стержень ползуна, плотно закрутив винт на стержне ползуна.
- Закройте крышку и закрутите шуруп.



Выключите станок и подождите пока он полностью не остановится, перед тем, как сменить скорость. Отрегулируйте скорость в зависимости от материала, с которым вы собираетесь работать, а также в зависимости от диаметра сверления.

- Для сверления в дереве, используйте высокую скорость.
- Для сверления в металле и пластмассе, используйте низкую скорость, а также по мере того, как диаметр сверления возрастает.

Таблица характеристик сверления.

Диаметр сверления (мм)	Материал					
	Сталь	Чугун		Алюминий	Пластик	Дерево
	R.P.M. Скорость шпинделя (об/мин)					
Ø3	2650	2650	2650	2650	2650	2650
Ø4	2650	2650	2650	2650	2650	2650
Ø5	1650	2650	2650	2650	2650	2650
Ø6	1650	2650	2650	2650	2650	2650
Ø7	1220	1650	2650	2650	2650	2650
Ø8	1220	1650	2650	2650	2650	2650
Ø9	850	1220	1650	2650	2650	2650
Ø10	850	1220	1650	1650	2650	2650
Ø11	580	850	1220	1650	1650	2650
Ø12	580	850	1220	1220	1650	1650
Ø13	580	580	850	1220	1220	1650

7 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

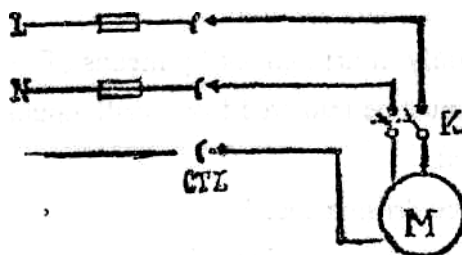


Рис. Д

Источник питания: $\sim 230\text{В}$, 50 Гц, однофазный.

Включение и выключение двигателя производится переключателем (20) Рис. Е.

8 ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Сначала потренируйтесь работать со станком на ненужном материале.
- При сквозном сверлении отрегулируйте стол таким образом, чтобы вы были уверены, что сверло находится точно напротив отверстия в центре стола. При необходимости отметьте это положение на передней части опоры и на столе на тот случай, если вам придётся в другой раз устанавливать стол в том же самом положении.
- Надёжно закрепите обрабатываемую деталь. Сверло не должно крениться, проворачиваться или выскальзывать, поскольку это не только станет причиной неровного сверления отверстия, но и увеличит риск поломки сверла.
- Воспользуйтесь ненужным деревянным брусом для подстраховки. Это поможет уменьшить риск раскалывания или расщепления обрабатываемой детали, а также предохранить u1085 накопник сверла.
- Плоские детали следует устанавливать поверх деревянного настила. Всегда надёжно прикрепляйте их к столу, чтобы они не поворачивались. Детали, которые из-за своей неправильной формы нельзя установить плоско на поверхности стола, необходимо придерживать.
- При использовании тисков или зажимного патрона будьте особенно внимательны, если вы работаете с мягкими материалами. При необходимости вы можете установить перегородки с тем, чтобы не допустить повреждения обрабатываемой детали тисками.
- Используйте подъёмные рукоятки для опускания подъёмника сверла вниз. Медленно и осторожно вводите сверло в обрабатываемую деталь.
- Когда сверло станет проходить насквозь обрабатываемую деталь, начинайте сверлить медленно, чтобы предотвратить расщепление обрабатываемой детали.

9 ЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Станок не нуждается ни в каком специальном обслуживании.

- Регулярно прочищайте вентиляционные отверстия.

Смазка

- Приблизительно один раз в три месяца следует установить регулятор сверла на максимальную глубину сверления и слегка смазать его маслом.
- Подшипники шкива (57,58) и подшипники шпинделя (62, 65), должны периодически смазываться смазочными материалами раз в год. При очистке и смазке, демонтировать более низкий шкив шпинделя (52) и извлечь внутренний шпоночный рукав (55) затем нанести смазку.
- Шпиндель(66),рукав шпинделя(64),паз, колонна (2) и другие трущиеся поверхности должны также быть смазаны машинной смазкой.

Примечание: см. Рис. Е.

10 СХЕМА ПОЛНОЙ СБОРКИ СТАНКА

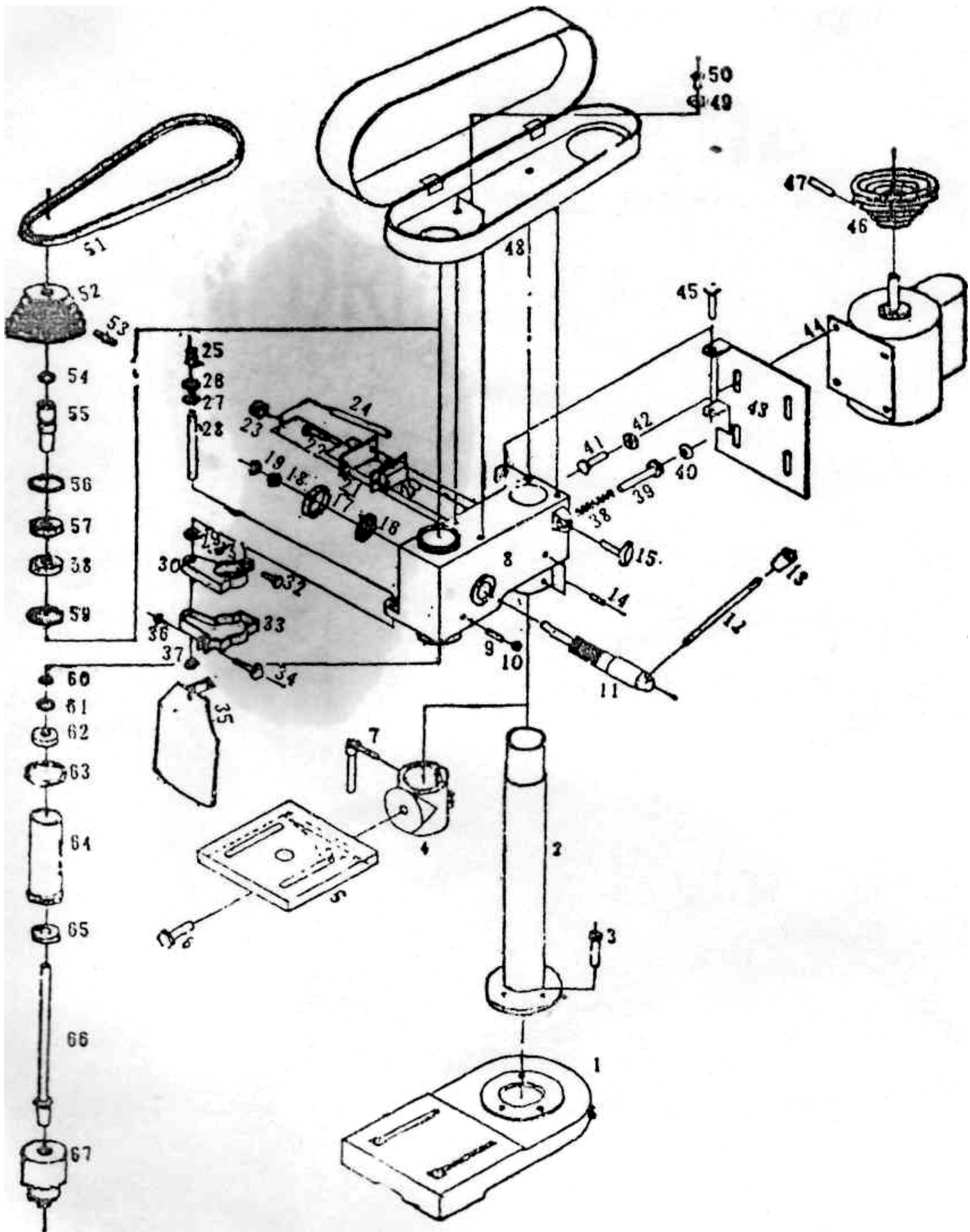


Рис. Е

СХЕМА ПОЛНОЙ СБОРКИ СТАНКА

№	Описание	Количество	№	Описание	Количество
1	Основание	1	35	Защитное стекло	1
2	Колонна	1	36	Гайка	1
3	Болт	3	37	Гайка	1
4	Зажимной патрон	1	38	Пружина	1
5	Стол	1	39	Ползун	1
6	Болт	1	40	Резиновая прокладка	1
7	Фиксатор зажима	1	41	Болт	1
8	Корпус	1	42	Прокладка	1
9	Фиксирующий винт		43	Основание двигателя	1
10	Гайка	1	44	Двигатель	1
11	Вал подачи	1	45	Болт	2
12	Рукоятка	3	46	Шкив двигателя	1
13	Набалдашник рукоятки	3	47	Фиксирующий винт	1
14	Фиксирующий винт	2	48	Кожух шкивов	1
15	Вал вилки перекл. передач	1	49	Прокладка	4
16	Опора пружины	1	50	Винт	4
17	Крышка пружины	1	51	V-образный ремень	1
18	Гайка	1	52	Шкив шпинделя	1
19	Гайка	1	53	Фиксирующий винт	1
20	Переключатель	1	54	Удерживающее кольцо	1
21	Зажим	1	55	Внутренний шлицевой вал	1
22	Винт	2	56	Удерживающее кольцо	1
23	Фланец (резиновый)	2	57	Шарикоподшипник	1
24	Провод	1	58	Шарикоподшипник	1
25	Указатель	1	59	Удерживающее кольцо	1
26	Гайка	1	60	Удерживающее кольцо	1
27	Гайка	1	61	Сальник	1
28	Болт ограничения	1	62	Шарикоподшипник	1
29	Гайка	1	63	Сальник	1
30	Вкладыш пяты	1	64	Гильза шпинделя	1
31	Гайка	1	65	Шарикоподшипник	1
32	Болт	1	66	Шпиндель	1
33	Основание защитного стека	1	67	Сверлильный патрон	1
34	Болт	1			