

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA

®

ООО «PROMA CZ»
ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА
518 01 ДОБРУШКА
МНЕЛЬЧАНЫ 3



Долбежный станок
PDS-140

Содержание

1. Содержание комплекта поставки
2. Введение
3. Назначение
4. Технические данные
5. Оценка шума оборудования
6. Предупреждающие знаки
7. Устройство станка
8. Описание станка
9. Монтаж и наладка
10. Управление станком
11. Ремонт станка
12. Спецификация деталей
13. Основные и специальные детали и приборы
14. Демонтаж и ликвидация
15. Чертеж деталей и сборочных единиц
16. Техника безопасности
17. Гарантийные условия
18. Гарантийное свидетельство

1. Содержание комплекта поставки

Долбежный станок PDS-140 поставляется в деревянной коробке в частично разобранном состоянии.

2. Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку долбежного станка PDS-140 производства фирмы PROMA CZ. Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала и средствами безопасности самого станка при работе с ним. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Поэтому внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при использовании станка. Не используйте станок до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми инструкциями и не убедитесь, что Вы правильно поняли все функции станка.

Следуйте инструкциям, которые приведены на защитных щитках в целях безопасности работы станка. Охраняйте эти щитки от утери и порчи.

3. Назначение

Станок применяется для выборки отверстий, гнезд и других углублений в деревянных деталях.

Долбежный станок может быть использован в мастерских на малых и средних производствах.

Внимание! Станок должен работать при минимальной освещенности рабочего помещения 500 лк.

Внимание! На станке могут работать только лица достигшие восемнадцати лет и имеющие соответствующую квалификацию.

4. Технические данные

<u>Мощность</u>	2,2 кВт
<u>Питание</u>	400 V, 50 Hz
<u>Обороты</u>	2 860 об/мин
<u>Диаметр инструмента max</u>	16 мм
<u>Макс. ход стола по вертикали</u>	140 мм
<u>Продольный ход стола</u>	290 мм
<u>Поперечный ход стола</u>	140 мм
<u>Размер стола</u>	500x210 мм
<u>Габариты станка</u>	650 x 900 x 1060 мм
<u>Вес</u>	97 кг

5. Оценка шума оборудования

Уровень шума на рабочем месте ниже чем 85 дБ при работе станка без нагрузки (на холостом ходу).

Согласно нормам:

Приведенные характеристики являются характеристиками эмиссии и не могут быть ниже, чем допустимые рабочие величины. Хотя есть корреляция между оценками эмиссии и уровнем экспозиции, эти оценки не могут быть использованы для точного установления есть либо нет необходимые меры. Факторы, которые оказывают влияние на текущий уровень экспозиции рабочих включают в себя характеристики рабочего пространства, другие источники шума и т.д., например, количество станков и другие соседние процессы. Наивысший допустимый уровень шума колеблется в разных странах. Эта информация призвана помочь потребителю лучше определить риски и характеристики безопасности.

6. Предупреждающие знаки

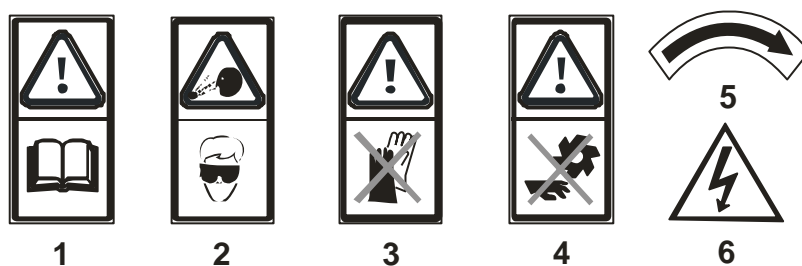


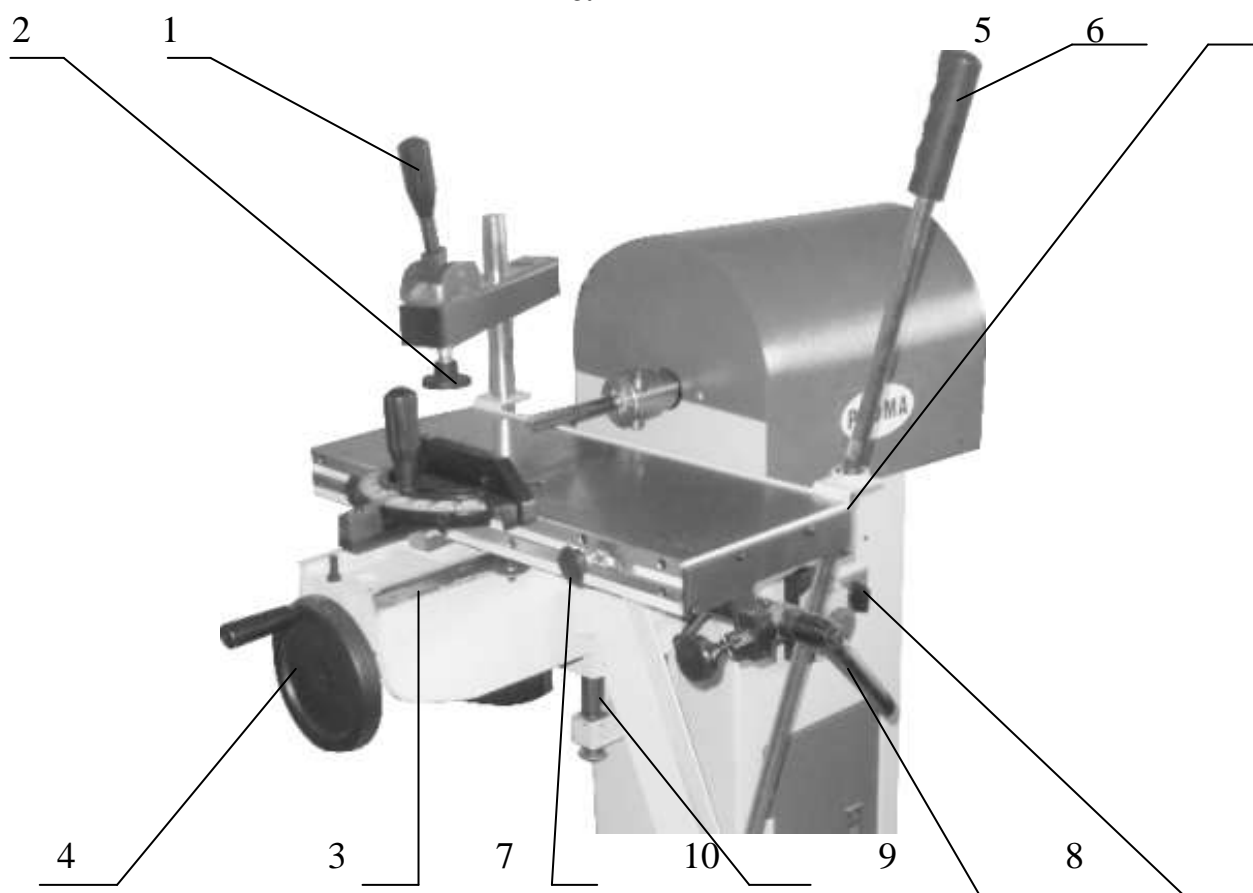
Рис. 1

На станке размещены информационные знаки и предупреждающие знаки, указывающие на исходящую опасность (см. рис. на стр. 2).

- 1) Внимание! Перед началом работы прочитайте инструкцию по использованию (знак расположен у выключателя);
- 2) Внимание! При работе на станке используйте защитные очки (знак расположен у выключателя);
- 3) Внимание! Не работайте на станке в перчатках (знак расположен на лицевой части электродвигателя);
- 4) Внимание! Щиток указывает на существующую опасность травм вблизи сверла (инструмента)! (знак размещен на крышке фрезерного станка);
- 5) Предупреждение: сверло вращается в направлении указанном на данном щитке! (щитки расположены на крышках оборудования).
- 6) Внимание! При открытой крышке существует опасность поражения электрическим током! (знак расположен на крышке и у выключателя).

7. Устройство станка

Рис.2



- 1 – ручка механизма зажима;
- 2 – прижим для заготовки;
- 3 – направляющая ось поперечной подачи;
- 4 – ручка управления горизонтальной подачи;
- 5 – рычаг управления подачей стола;
- 6 – рабочий стол;
- 7 – винт фиксации ограничительного упора;
- 8 – переключатель;
- 9 – ручка фиксации;
- 10 – горизонтальная регулировка.

8. Описание станка

Долбежный станок применяется для выборки отверстий, гнезд и других углублений в деревянных деталях.

Станок можно разделить на четыре основные части; основание, колонна, машинный отсек и консоль.

К основанию станка приварена колонна на обработанный торец которой установлен электродвигатель мощностью 2,2 кВт., закрытый защитным кожухом.

Так же на колонне закреплена кнопка управления станком и направляющая консоли.

На консоли установлен рабочий стол оснащенный регулируемым угломером управление перемещением стола осуществляется рычагом.

9. Монтаж и наладка оборудования

Перед началом работы проверьте, соответствует ли комплект поставки перечню, приведенному в инструкции.

Предупреждение: после сборки и установки всех деталей станка на свои места рекомендуем провести (в течение 5 мин) пробную обкатку (на холостом ходу). При этом обеспечьте соответствующим образом безопасность рабочего пространства.

На рисунке 3 указаны установочные размеры станка.

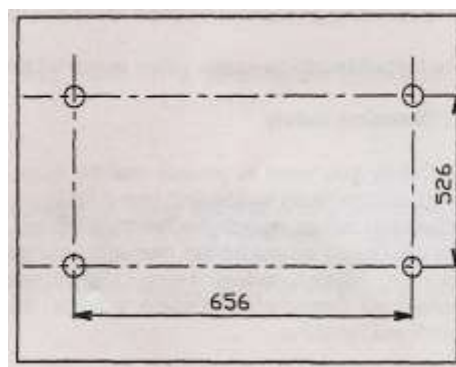


Рис. 3

10. Управление станком

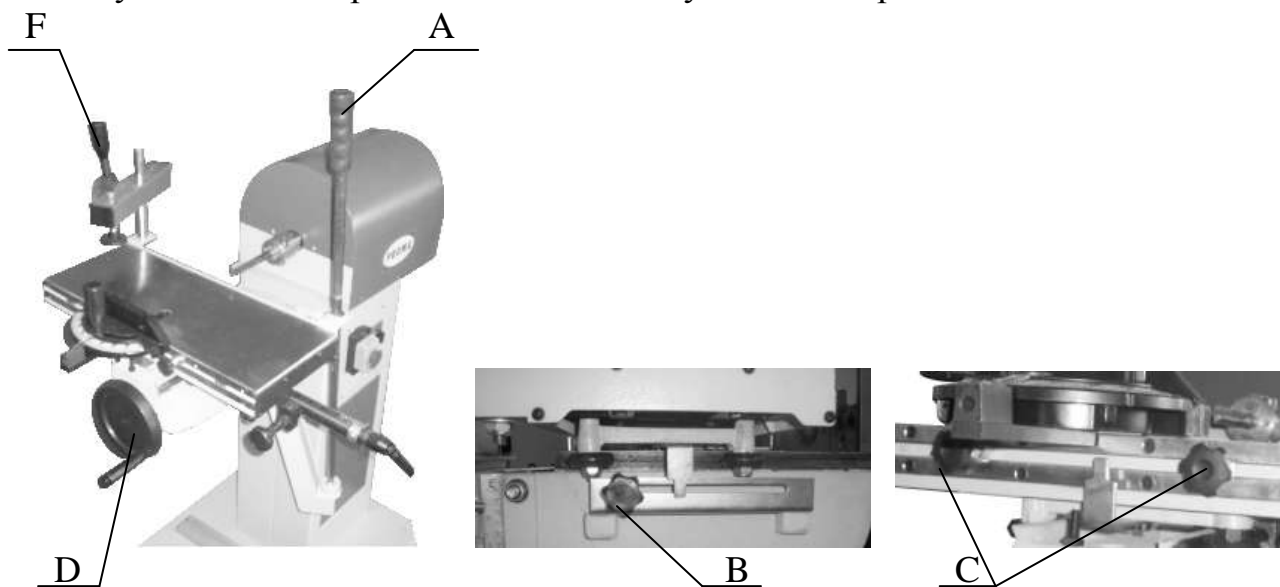
На долбежном станке данного типа может работать только один человек. Внимание! На станке не имеют права работать лица, старше 18 лет.

Монтаж.

Долбежный станок поставляется с патроном, установленный на шпинделе. Перед использованием проверьте герметичность всех винтов.

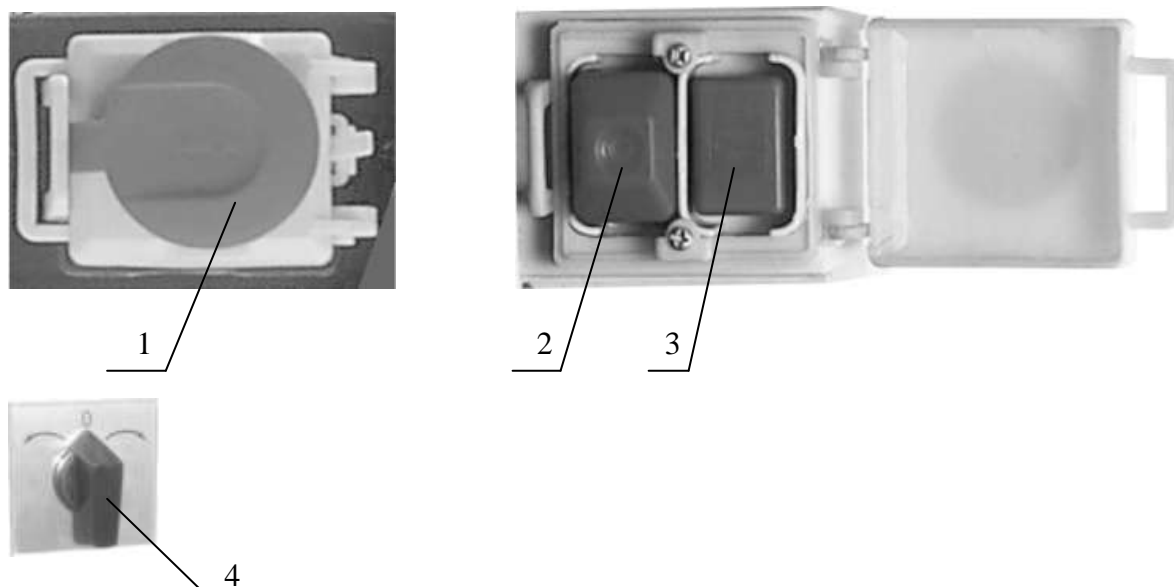
Управление.

Поперечное и продольное перемещение осуществляется рычагом (А). Движение подачи можно определить, установив соответствующие ограничения винтами (В, С). Регулировка высоты осуществляется ручкой (D). Рычаг (F) используется для быстрого зажима используемого материала.



Управление приводом станка.

Долбежный станок включается нажатием зеленой кнопки и выключается нажатием на красную кнопку. Для повышения безопасности, закрытый выключатель служит кнопкой остановки с замком. Он используется в качестве кнопки аварийной остановки.



- 1) Кнопка "Стоп" (Аварийная остановка машина)
- 2) Зеленая кнопка
- 3) Красная кнопка
- 4) Реверс

11. Работа на станке

1. В шпиндель станка установите сверло необходимого диаметра и просверлите отверстия по всей длине будущего паза. См. рис.4.

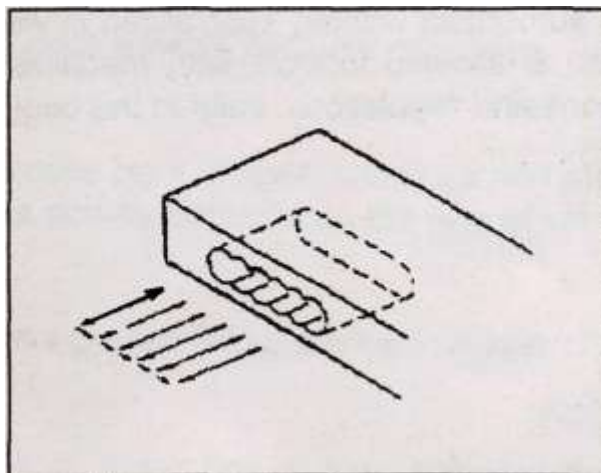


Рис. 4

2. Первый способ изготовления паза: вставьте фрезу и углубляя ее макс на 2 мм перемещайте по всей длине паза, повторяйте эту операцию до тех пор пока не углубитесь на необходимую глубину. См. рис.5.

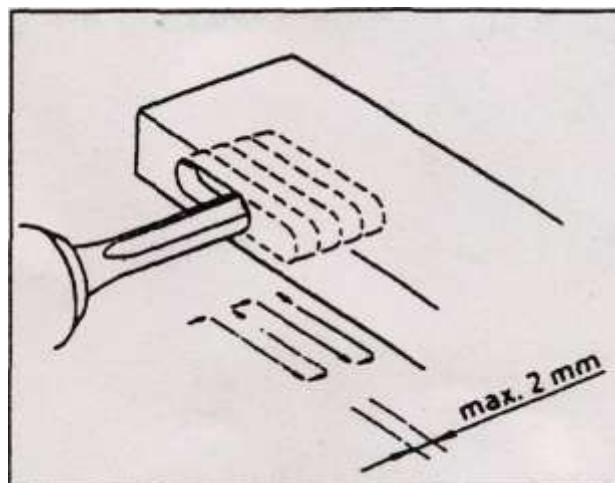


Рис. 5

- Второй способ изготовления паза: подача заготовки осуществляется под углом на глубину макс.2 мм вдоль всей длины паза. См. рис.6.

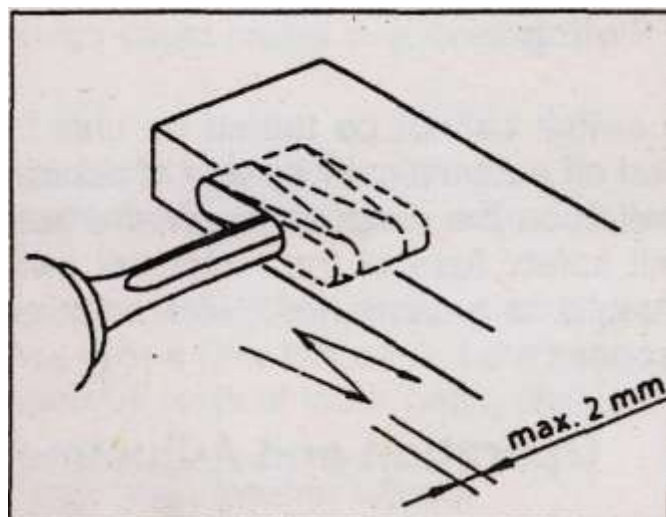


Рис. 6

11. Устранение неисправностей

Предупреждение: работать с электрическим оборудованием может только аттестованный специалист, имеющий свидетельство установленного образца.

Внимание! В сети необходимо использовать выключатель автомат на 16 А.

Внимание! Перед началом работы на станке ознакомьтесь с функциями и расположением всех элементов и механизмов.

Предупреждение! Перед любым ремонтом отключите станок от сети.

12. Спецификация деталей

Спецификация деталей находится в документации, где приведены чертежи деталей и сборочных единиц, ее можно заказать при необходимости.

В случае заказа запасных частей с целью более быстрого реализации заявки указывайте следующую информацию -

число раздела и страницу, на которой находится конкретная интересующая Вас деталь станка.

№ позиции детали, страницу паспорта, где приведена схема деталей (см. стр. 11, 12)

13. Основные и специальные детали и приборы

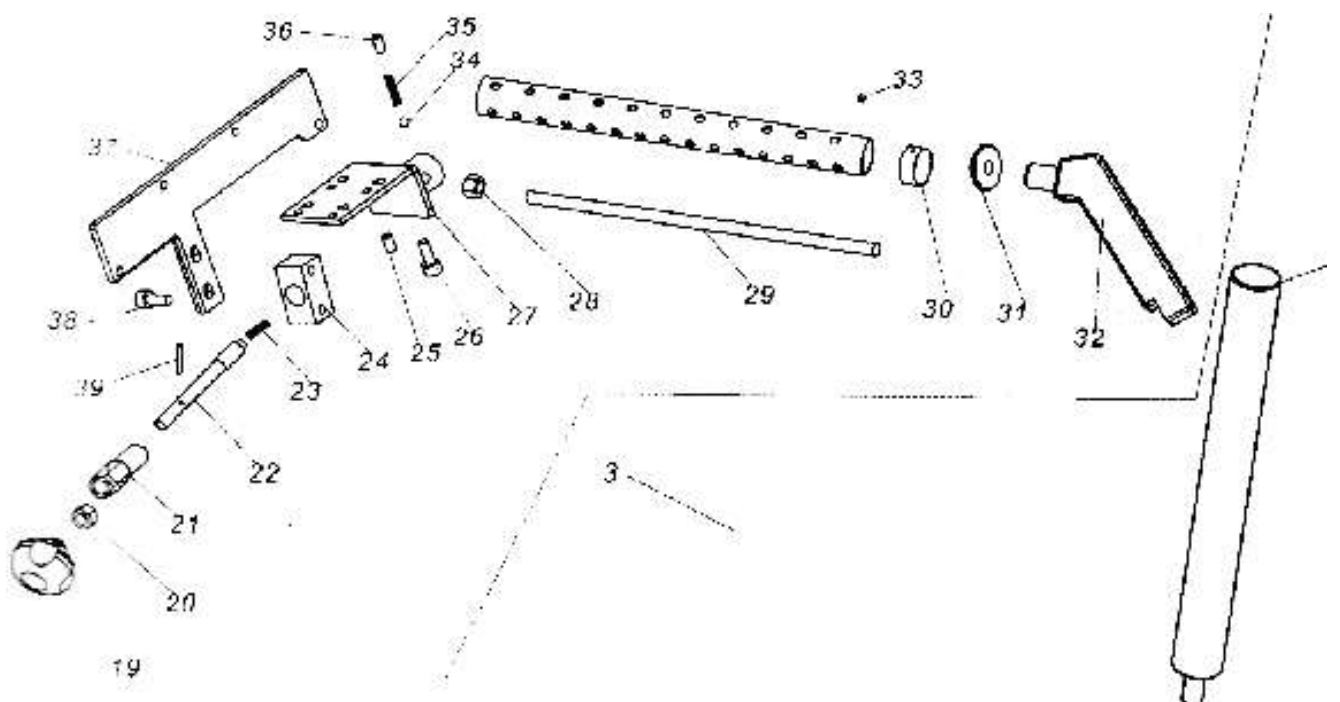
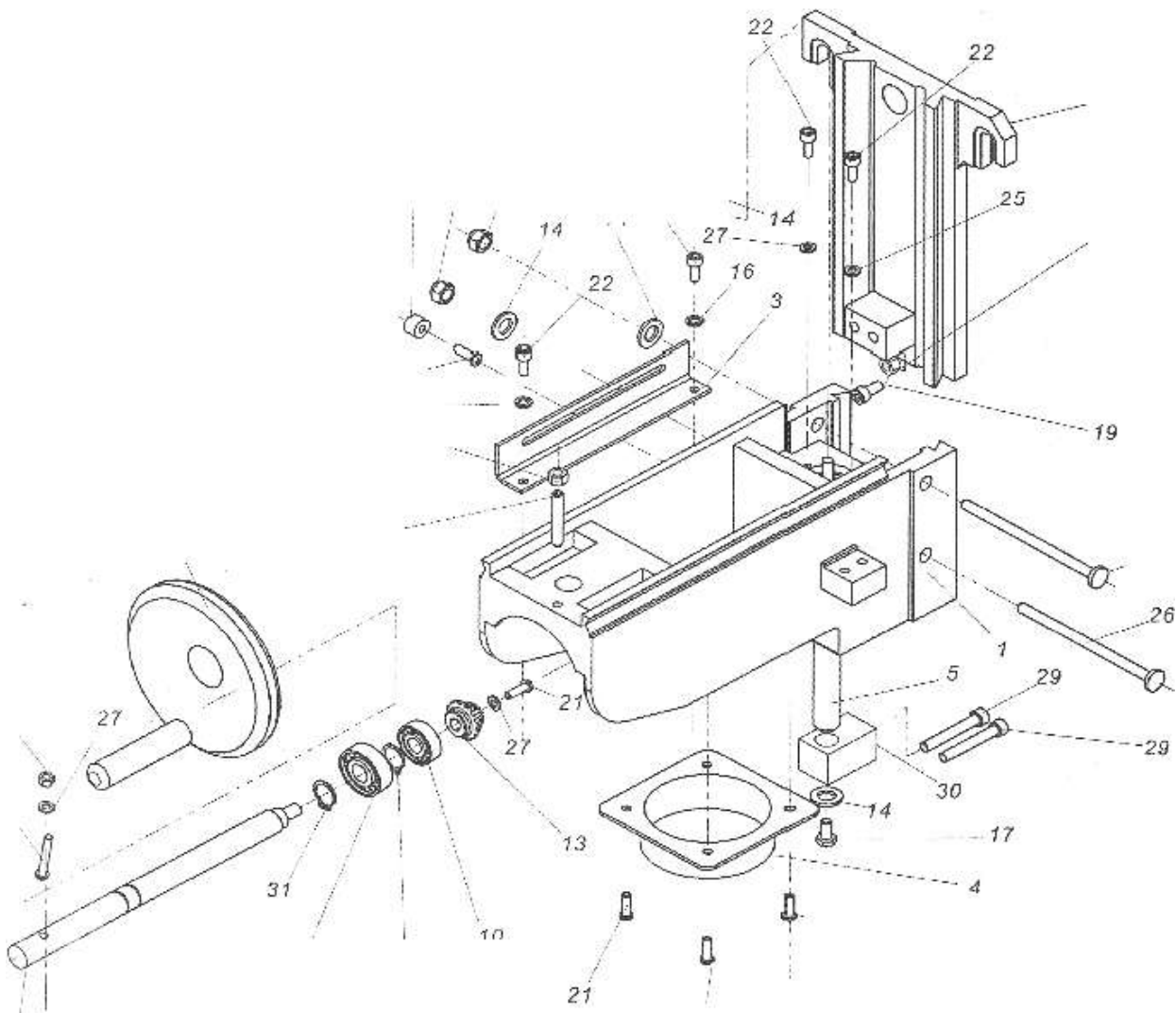
Основными деталями и приборами являются детали, которые поставляются непосредственно в комплекте со станком (список приведен в разделе Содержание комплекта поставки).

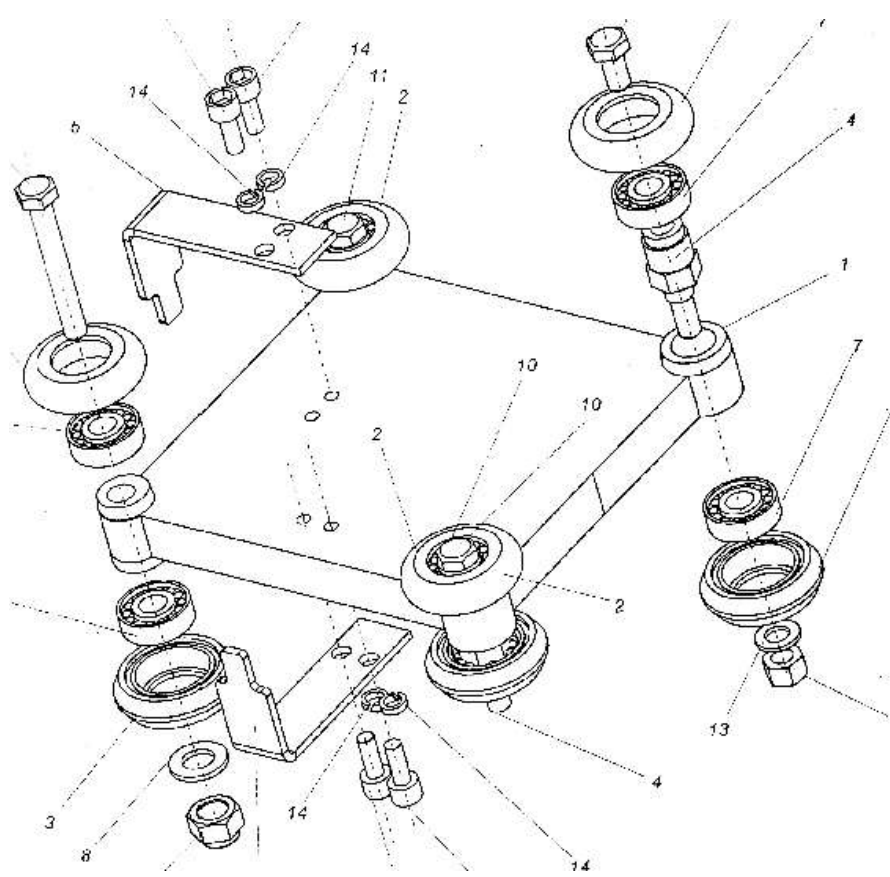
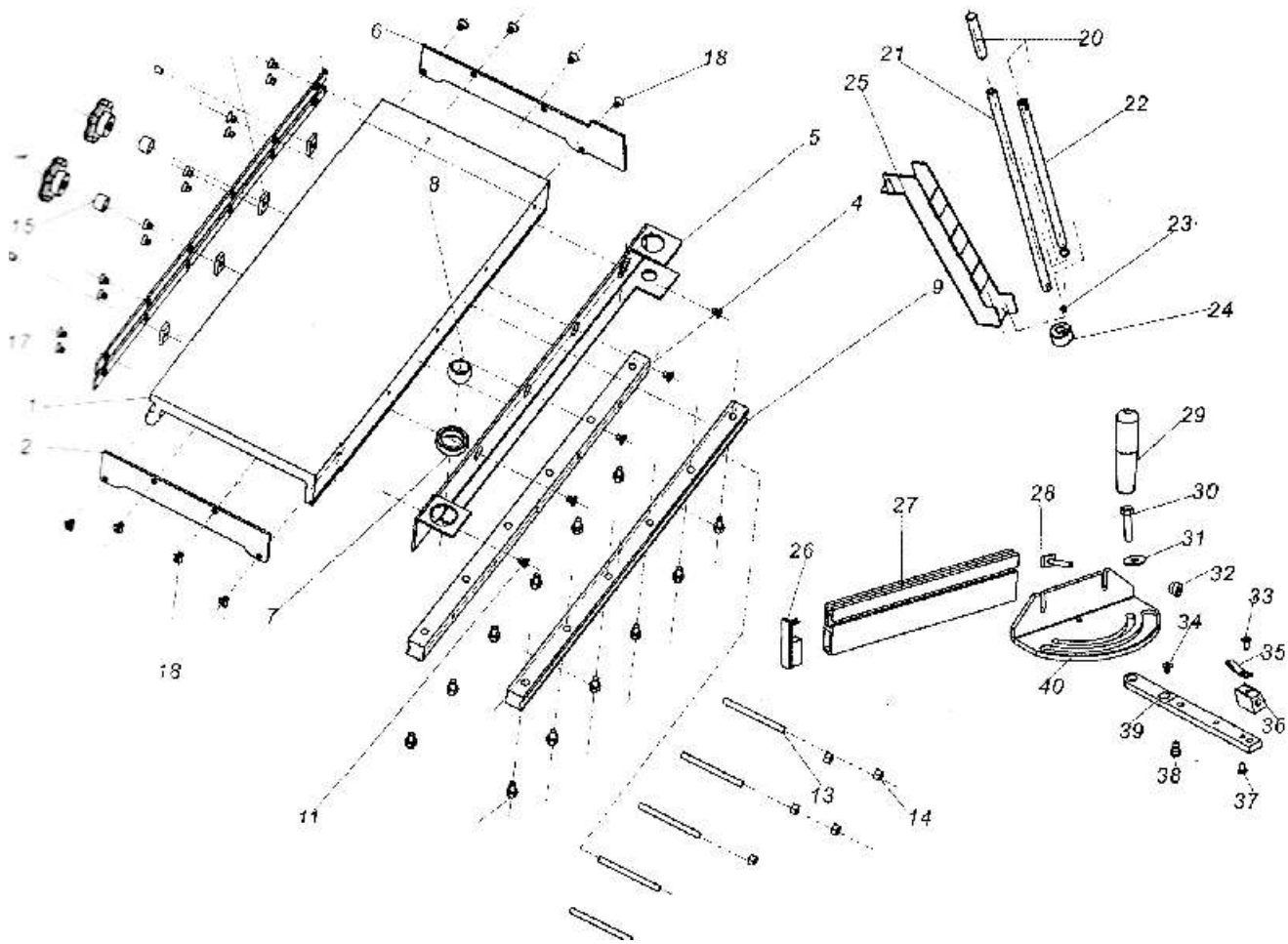
Специальными деталями и приборами являются дополнительные детали и приборы, которые можно докупить. Исчерпывающий перечень приведен в каталоге продукции. Вы можете получить этот каталог бесплатно. Возможно также консультация по вопросам использования специальных деталей и приборов с нашим сервисным техником.

14. Демонтаж и ликвидация

1. Отключить станок от электросети;
2. Слить масло и очистить от пластической смазки;
3. Демонтировать все детали станка;
4. Все части распределить согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, кабель электрических элементов) и отдать для промышленной ликвидации.

15. Схемы станка.





E

