

Инструкция по эксплуатации

Станок сверлильный Калибр СС-13/400 00000045684

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/sverlilnye/po_metallu/kalibr/ss-13350/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/sverlilnye/po_metallu/kalibr/ss-13350/#tab-Responses



СС - 13/350
СС - 16/450
СС - 16/500



**СТАНОК СВЕРЛИЛЬНЫЙ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ**

Для заметок

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)



СС - 13/350

СС - 16/450

СС - 16/500

СТАНОК СВЕРЛИЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

Паспорт



Внимание!

Уважаемый покупатель!

При покупке электрического сверлильного станка: (модели: **СС - 13/350, СС - 16/450, СС - 16/500**) требуйте проверки его работоспособности пробным запуском и проверки соответствия комплектности разделу 3 настоящего паспорта.

Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и заводской номер станка.

Перед включением внимательно изучите настоящий паспорт. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего паспорта, чтобы обеспечить оптимальное функционирование станка и продлить срок его службы.

Приобретенный Вами станок может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

Внимание! При продаже инструмента должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.
С условиями гарантийного обслуживания изделия было проверено, полностью укомплектовано и имеет бузупречный внешний вид.

Подпись покупателя _____

Корешок талона № 2

на гарантийный ремонт сверлильного станка

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г.)

(Исполнитель _____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт сверлильного станка

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

(_____
(фамилия, имя, отчество)

Корешок талона № 1

на гарантийный ремонт сверлильного станка

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г.)

(Исполнитель _____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт сверлильного станка

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

(_____
(фамилия, имя, отчество)

вышеперечисленных частей, произошедших в следствии гарантийной поломки станка;

- естественный износ станка (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);
- на станок, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течении гарантийного срока вне гарантийной мастерской;
- на станок с удаленным, стрертым или измененным заводским номером;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.)

10. Возможные неисправности

Перечень возможных неисправностей приведен в таблице ниже:

Наименование неисправности внешнее проявления и дополнительные признаки	вероятная причина неисправности
1. При включении станка электродвигатель не работает (напряжение в сети имеется)	1. Неисправен выключатель 2. Обрыв шнура питания или монтажных проводов
2. Повышенный шум	1. Неправильное натяжение ремня 2. Износ подшипника 3. Отсутствует смазка
3. При включении станка из вентиляционных отверстий появляется дым или запах горелой изоляции	1. Межвитковое замыкание обмоток статора

Примечание - Устранение неисправностей производится в гарантийной мастерской.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Электрический сверлильный станок (далее по тексту - станок) выпускается трех видов:

СС - 13/350

СС - 16/450

СС - 16/500

предназначен для выполнения сверлильных работ по дереву, пластмассе и металлу.

В данных моделях предусмотрено:

- возможность регулировки скорости вращения шпинделя;

- изменение угла наклона рабочего стола;

- установка необходимой глубины сверления;

что позволяет выполнять работы с высокой точностью и производительностью.

1.2 Данные модели предназначены для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от 0 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

Питание от сети переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц.

Допускаемые отклонения напряжения +/- 10%, частоты +/-5%.

1.3 Транспортировка станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

2. Технические данные

	СС - 13/350	СС - 16/450	СС - 16/500
1. Напряжение, В	220 +/- 10%		
2. Частота тока, Гц	50 +/- 5%		
3. Потребляемая мощность, Вт	350	450	500
4. Число скоростей шпинделя	5	16	12
5. Предел чисел оборотов шпинделя на холостом ходу, об/мин	580-2650	660-2500	280-2350
6. Ход рабочего стола, мм	254	312	276
7. Диаметр стойки, мм	46	46	60
8. Максимальный угол наклона стола, °	45		
9. Электродвигатель	АСИНХРОННЫЙ КОНДЕНСАТОРНЫЙ		
10. Максимальный ход шпинделя, мм	50	60	50
11. Наибольший условный диаметр сверления в стали 45, мм	13	16	16
12. Размер рабочего стола, мм	160x160	200x195	170x170
13. Масса, не более, кг	19	36	24
14. Длина шнура питания с вилкой, не менее, м	2		

3. Комплектность

Станок поставляется в продажу в следующей комплектации:

	СС - 13/350	СС - 16/450	СС - 16/500
1. Корпус	1	1	1
2. Основание	1	1	1
3. Рабочий стол	1	1	1
4. Крепежные болты	1	1	1
5. Тиски для рабочего стола	1	1	1
6. Патрон с ключем	1	1	1
7. Стойка	1	1	1
8. Защитное стекло для патрона	1	1	1
9. Комплект (рукоятки, болты, гайки, ключи-шестигранники)	1	1	1
10. Паспорт	1	1	1
11. Упаковка	1	1	1

8. Срок службы и хранение

8.1 Срок службы станка 3 года.

8.2 Станки должны храниться до начала эксплуатации законсервированными в упаковке изготовителя в складских помещениях при температуре среды от -20 °С до +40 °С.

8.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего паспорта.

9. Гарантии изготовителя (поставщика)

9.1 Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи.

9.2 В случае выхода из строя станка в течении гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адреса гарантийных мастерских:

1) 129085, г. Москва, ул. Годовикова, д. 9

т. (495) 730 32 48

2) 141074, г. Королёв, М.О., ул. Пионерская, д. 1а

т. (495) 513 50 45

3) 140091, г. Дзержинский, М.О., ул. Энергетиков, д. 22, кор. 2

т. (495) 221 66 53

При гарантийном ремонте срок гарантии сверлильного станка продлевается на время ремонта и пересылки.

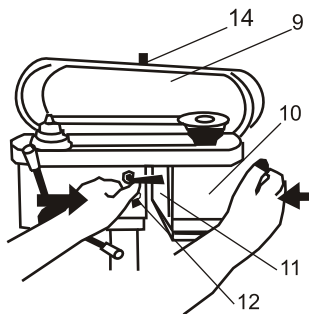
9.3 Гарантия не распространяется на станки с дефектами, возникшими в результате эксплуатации их с нарушениями требований паспорта, в т.ч.:

- работа станка с перегрузкой электродвигателя;
- механические повреждения в результате удара, падения и т.п.;
- повреждения в результате воздействия огня, агрессивных веществ;
- проникновения жидкостей, посторонних предметов внутрь изделия.

9.4 Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы и т.п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные решетки станка, а также повреждения, наступившие в следствие неправильного хранения (коррозия металлических частей);
- на быстроизнашиваемые части (патроны, ключи, ремни, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, смазку и т.п.), а также на сменные принадлежности (патрон, сверла) и сменные быстроизнашиваемые приспособления, за исключением случаев механических повреждений

6.1.5 Установка ремня



При замене ремня или при изменении скорости сверления откройте крышку защитного кожуха(9), ослабьте натяжение ремня ослабив винт (12) и переместив двигатель влево как показано на рисунке. После чего поменяйте положение ремня на ременных роликах. Выбрав необходимое положение, зафиксируйте его зажав натяжную пластину при помощи зажимного винта (12).

После установки ремня, проверьте его натяжение, если при давлении на ремень силой не более трех кг., провисание ремня составляет не более 15 мм. то натяжение ремня произведено правильно.

6.2 Станок модели СС - 16/500 может работать на 9-ти скоростях, а станки моделей СС - 13/350, СС - 16/450 на 5-ти скоростях менять которые можно переставляя ремень ремень.

- верхняя пара шкивов соответствует максимальной скорости;

- нижняя пара шкивов соответствует минимальной скорости;

Установите ремень как указано в пункте 6.1.5

7. Советы по использованию

7.1 Во избежании выхода из строя сверла и для обеспечения более эффективной работы используйте следующие рабочие параметры:

Обороты d сверла	Сталь	Чугун	Алюминий	Пластмасса	Дерево
3	2620	2620	2620	2620	2620
4	2620	2620	2620	2620	2620
5	1880	2620	2620	2620	2620
6	1880	2620	2620	2620	2620
7	1370	1880	2620	2620	2620
8	1370	1880	2620	2620	2620
9	900	1370	2620	2620	2620
10	900	1370	1880	2620	2620
11	520	900	1880	1880	2620
12	520	900	1370	1880	1880
13	520	520	1370	1370	1880

4. Меры безопасности

4.1 Данный сверлильный станок модели (СС - 13/350; СС - 16/450; СС - 16/500) соответствует I классу защиты по электробезопасности от поражения электрическим током.

4.2 Станок должен применяться в соответствии с назначением и требованиями, указанными в данном паспорте.

4.3 При работе на станке должны соблюдаться следующие правила:

- работать только с защитными очками и убранными волосами;
 - во время работы на сверлильном станке стойте на диэлектрическом коврике;
 - не использовать во время сверления защитные перчатки;
 - не держать обрабатываемые предметы руками, а закреплять их с помощью Т-образных болтов или тисков, чтобы они не двигались во время сверления;
 - не чистить станок до его отключения от питания;
 - ремень должен быть всегда прикрыт крышкой во избежании попадания туда одежды, волос, посторонних предметов;
 - для уборки стружки использовать маленькую щетку, пинцет, щипцы или подобные приспособления;
 - не допускать натягивания, перекручивания и попадания под различные грузы шнура питания, соприкосновения его с горячими и масляными поверхностями (шнур питания следует подвешивать);
 - не удалять механические и электрические защитные механизмы;
 - не оставлять без надзора станок, включенный в сеть;
 - отключать станок от сети штепсельной вилкой: при переносе с одного рабочего места на другое, во время перерыва, по окончании работы;
 - отключать станок выключателем при внезапной остановке (вследствие исчезновения напряжения в сети, заклинивания движущихся деталей, при перегреве и перегрузке электродвигателя);
 - следить, чтобы патрон был хорошо закреплен;
 - удалять патрон только с помощью ключа;
 - не использовать неисправные сверла и аксессуары.
- 4.4 Эксплуатация станка **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** :
- в помещениях со взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
 - в условиях воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время снегопада или дождя;
 - в случае повреждения штепсельной вилки или изоляции шнура питания;
 - при неисправном выключателе или нечеткой его работе.

5. Подготовка инструмента к работе

5.1 Продолжительность службы станка и его безотказная работа во многом зависит от правильного обслуживания, своевременного устранения неисправностей, тщательной подготовки к работе, соблюдения правил хранения.

5.2 После транспортировки станка в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо выдержать при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги на станок.

5.3 Перед пуском, при отключенном от сети станке необходимо проверить:

- соответствие напряжения и частоты тока в сети паспортным данным станка;
- надежность крепления корпусных деталей и затяжку всех резьбовых соединений и исправность редуктора ;
- исправность шнура питания и штепсельной вилки, целостность корпуса.

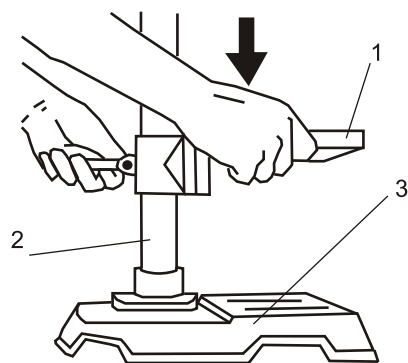
5.4 Проверить общее техническое состояние, в том числе отсутствие повышенных шумов, стуков и вибраций, дыма или запаха горячей изоляции, при работе без нагрузки.

6. Использование станка

Внимание! Непрерывная работа на станке не должна превышать 15 мин с остановкой на 5 мин.

6.1. Порядок сборки деталей:

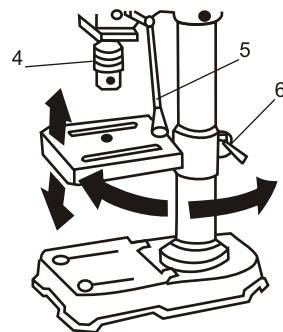
6.1.1 Сборка.



Ввинтить колонку (2) в основание (3), надеть на колонку (2) рабочий стол (1) и установить на колонку (2) привод со шпиндельной головкой. Установить три ручки управления (5) на привод пиноли и вставить патрон (4) в конус морзе шпинделя.

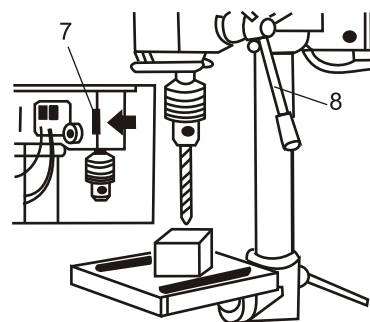
Внимание! Перед установкой патрона на шпиндель, хорошо очистите их от смазочных материалов (масел).

6.1.2 Установка рабочего стола



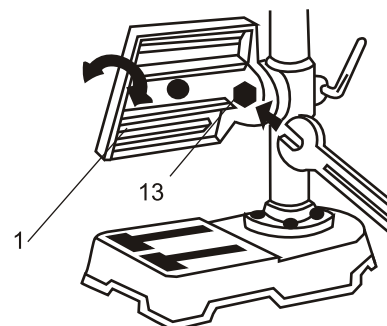
Рабочий стол (1) фиксируется на колонке(2). При необходимости передвинуть его вдоль по колонке, достаточно ослабить рычаг блокировки (6). Установите рабочий стол (1) на высоту, достаточную для сверления детали таким образом, чтобы оставалось место между верхней частью детали и концом сверла. Вы также можете повернуть рабочий стол, если необходимо сверлить слишком высокую деталь, которую можно поместить непосредственно на основание (3).

6.1.3 Установка глубины сверления



Ограничитель глубины сверления с шкалой , позволяет с точностью установить глубину сверления. Установка происходит следующим образом: с помощью ручки (8) слегка надавите концом сверла на верхнюю часть детали и отрегулируйте глубину сверления по шкале завернув до упора гайку (7).

6.1.4 Косое сверление.



Для косо́го сверления или в случае обработки наклонной детали можно изменить угол наклона рабочего стола(1). Для этого ослабьте винт регулировки угла наклона (13), после чего установите рабочий стол в нужное положение, и зафиксируйте это положение винтом регулировки наклона поворотного стола (13) при помощи гаечного ключа.