

Инструкция по эксплуатации

Сверлильный станок AIKEN MDW 013/0.3-1130206002

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/sverlilnye/po_derevu/aiken/sverlilnyi_stanok_aiken_mdw_013_0.3-1130206002/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/sverlilnye/po_derevu/aiken/sverlilnyi_stanok_aiken_mdw_013_0.3-1130206002/#tab-Responses

AIKEN

СТАНКИ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ
МОДЕЛИ: MDW 013/0,3-1; MDW 016/0,3-1;
MDW 016/0,3-2

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Внимание!

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство.
Соблюдайте правила техники безопасности

Введение

Руководство содержит информацию по сборке, по эксплуатации радиально-сверлильного станка и его техническое обслуживание.

Конструкция радиально-сверлильного станка, далее станка, постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Станок до подачи в торговый зал или к месту выдачи покупки должен пройти предпродажную подготовку, которая заключается в распаковке изделия, удаления с него заводской смазки и пыли, внешний осмотр, проверка комплектности.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее продажу, проверяет в присутствии покупателя внешний вид станка, его комплектность, производит отметку о продаже в гарантийном талоне, дату продажи, прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об организациях, выполняющих монтаж, подключение и адреса сервисных центров.

Если Вы хотите, чтобы Ваше *изделие* работало долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с данным руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении каких-либо дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей гарантийное обслуживание изделия.

1. Общие сведения по технике безопасности

Персонал, осуществляющий сборку станка, эксплуатацию, а также его контрольные осмотры и техническое обслуживание должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться руководителем подразделения. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен указанным оператором.

Напряжение в электросети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному в технических характеристиках изделия.

Все работы необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от электрической сети.

Запрещается демонтировать на станке блокирующие и предохранительные устройства, ограждения для защиты персонала от подвижных и вращающихся частей. По завершению ремонтных работ, необходимо установить и включить все защитные, предохранительные устройства и ограждения.

Переоборудование или модернизация изделия разрешается выполнять только по договоренности с изготовителем. Необходимо использовать запасные узлы и детали только производителя, которые призваны обеспечить надежность эксплуатации изделия. При использовании узлов и деталей других изготовителей поставщик не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

ВНИМАНИЕ! Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности. Опасность ранения вращающимся сверлом. Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Опасность удара током, при несоответствующей прокладке кабеля

Эксплуатационная надежность станка гарантируется только в случае его использования в соответствии с функциональным назначением.

2. Назначение изделия

Станок радиально-сверлильный предназначен для сверления, а при использовании дополнительных приспособлений, и фрезерной обработки изделий из деревянных заготовок, всех видов пластмассы. Этот станок имеют более широкое применение от традиционных сверлильных станков, благодаря возможности поворота шпинделя вертикальной плоскости на 360°. Станок может быть использован в быту и в небольших производственных мастерских.

Помните, станок должен использоваться в строгом соответствии с нормами и нормативными актами, действующими в стране его использования, направленными на предупреждения несчастных случаев, и в строгом соответствии с техническими характеристиками.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается обрабатывать на станке резанием магний так как есть высокая опасность возникновения пожара.



Рис.1. Станки радиально -сверильные

а-станок MDW 013/0,3-1; б-станок MDW 016/0,3-1; в-станок MDW 016/0,3-2;
 г-устройство станка : А-кожух защитный, В -электродвигатель, С -кнопка включения,
 D-фиксатор, Е -ручка перемещения шпинделя, F-стойка, G-ручка перемещения рабочего
 стола,Н -основание станка, I-ограничитель перемещения шпинделя, J- кнопка аварийная,
 K-сверлильная голова, L-экран защитный, М -патрон сверлильный, N-стол рабочий.

Технические данные

Таблица 1

№	ПОКАЗАТЕЛИ	ЕД. ИЗМ.	МОДЕЛИ		
			MDW 013/0,3-1	MDW 016/0,3-1	MDW 016/0,3-2
1	Номинальное напряжения питания	В	220		
2	Частота сети	Гц	50		
3	Тип двигателя		асинхронный		
4	Номинальная мощность двигателя	Вт	350	550	
5	Количество скоростей		5		
6	Частота вращения шпинделя	об/мин	400-3000	470-3030	470-3030
7	Диаметр стойки	мм	46	60	70
8	Расстояние от стойки до центра сверла	мм	100-345	100-400	
9	Ход шпинделя	мм	100		
10	Посадка шпинделя		MT2		
11	Патрон с зубчатым венцом		B13	B16	B16
12	Размеры стола	мм	195x220	225x230	262x262
13	Угол наклона рабочего стола	град	- 45°-+90°		
14	Макс. расстояние от шпинделя до стола	мм	270	470	1075

15	Расстояние от шпинделя до основания станка	мм	380	550	1260
16	Размеры основания станка	мм	347x236	430x260	600x350
17	Габаритные размеры изделия	мм	735x250x710	820x290x930	820x350x1640
18	Габаритные размеры упаковки	мм	775x410x305	960x430x350	1175x510x315
19	Масса нетто/брутто	кг	26/32	45/51	63/74,8

3. Подготовка к эксплуатации станка

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, его не распаковывать и не включать в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные перчатки, разрезать ножницами или кусачками упаковочную ленту, закрепляющие картон. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять и извлечь станок и все комплектующие детали. Произвести осмотр станка и комплектующих деталей на целостность и сохранность при транспортировке.

Рекомендуется сохранить упаковочную тару в надлежащем месте на случай возможной транспортировки станка в другое место, по крайней мере - на время гарантийного срока.

Утилизируйте упаковку в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

3.1. Комплектность станка и его сборка

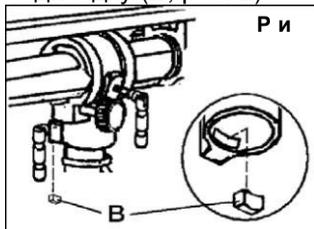
1	Основание станка	шт.	1	Для удобства и компактности упаковки станок поступает в частично разобранном виде. После осмотра и проверки станка нужно произвести расконсервацию. Удалить консервантную смазку с поверхности бумагой, ветошью, остатки её удалить технической салфеткой и безкислотным раствором. Сборку производить на столе или верстаке.
2	Сверлильная голова в сборе	шт.	1	
3	Стол рабочий	шт.	1	
4	Стойка	шт.	1	
5	Патрон сверлильный	шт.	1	
6	Рукоятка подачи шпинделя	шт.	3	
7	Прибор лазерный	шт.	1	
8	Инструмент слесарный	шт.	1	
9	Руководство по эксплуатации	шт.	1	

3.1.2. Монтаж рабочего стола

Смонтируйте рабочий стол для (N) к стойке (F) и плотно закрепите его.

3.1.3. Монтаж сверлильной головы

Перед насаживанием сверлильной головки смонтируйте нажимную подкладку (В, рис. 2).



Установите сверлильную головку на стойку.
Разместите сверлильную головку параллельно к основанию станка.

Плотно затяните боковые резьбовые штифты.

3.1.4. Монтаж рукояток перемещения шпинделя

Установите 3 рукоятки подачи шпинделя (Е) во втулки (рис.1г).

3.1.5. Монтаж защиты сверлильного патрона

Установите защиту патрона (К, рис. 2) на сверлильную пиноль (М), прежде чем монтировать патрон.

Плотно затяните зажимной винт (L).

3.1.6. Монтаж патрона

Закрепите сверлильный стол под головкой шпинделя на расстоянии 120 мм.

Положите кусок ненужного дерева на стол для заготовки.

С помощью тряпки очистите конус шпинделя и конус патрона.

Эти поверхности должны быть очищены от жира и масла, иначе патрон может снова упасть.

Закрепите сверлильный патрон (J, рис. 1г) на конус шпинделя.

Откройте сверлильный патрон на максимальный размер сверла.

Опустите патрон до заготовки вниз. Правильно проведенная подача сверла надежно закрепляет патрон на шпинделе.

3.2. Подключение станка к источнику питания

ВНИМАНИЕ! Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям Вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на двигателе станка.

Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или специалист Сервисного центра.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускается установки станка во влажных помещениях.

Предохранитель сети должен составлять 10 А.

3.3. Требования к электродвигателю.

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя, регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Выньте вилку шнура питания станка из розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если: электродвигатель постоянно перегружен; колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. При большой нагрузке, необходимо, чтобы напряжение в сети соответствовало напряжению 220 В.

Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Необходимо квалифицированному электрику проверять все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. При длине подводящих проводов до 15м, поперечное сечение медных проводов должно быть 1,5мм².

Приведённое сведение о длине подводящих проводов относится к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой станка.

3.4. Требование к рабочему месту.

Рабочие место станка должно быть ограждено и организовано в соответствии с нормами и требованиями. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы надевайте защитную сетку для волос или головной убор. Всегда работайте в защитных очках, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей.

Перед началом работы снимите со станка ключ патрона и другие инструменты, удалите из заготовки гвозди и других посторонние предметы.

Не применяйте проволочные щетки, фрезы, круглопильные инструменты и шлифовальные диски.

Никогда не работайте с открытым защитным устройством патрона или открытым защитным устройством ремня.

Во время работы станка не производите никаких перестановок сверлильной головки и сверлильного стола.

Держите руки на достаточном расстоянии от вращающихся частей станка, принимайте во внимание, что Ваши руки или заготовка могут

соскользнуть, не держите заготовку в руках, без опоры о стол, кроме полировальных работ.

Сверлите заготовку только в том случае, если она надежно закреплена на рабочем столе. Применяйте зажимные устройства, струбцины, тиски и т.д., чтобы зафиксировать заготовку. Никогда не удерживайте заготовку руками. По возможности используйте стойку в качестве опоры заготовки от проворачивания. Если центр тяжести заготовки находится за пределами стола, закрепите ту ее часть, которая находится на столе, или зафиксируйте ее с помощью роликовой подставки. Если заготовка слишком коротка, или если стол находится под наклоном, закрепляйте заготовку на столе. Используйте для этого пазы стола или установленные сверху тиски. Тиски всегда плотно прикручивайте к столу.

Работайте только хорошо заточенными принадлежностями.

Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и выдерните шнур из сети.

После запуска станка, дайте ему поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

4. Эксплуатация станка

4.4. Ввод в эксплуатацию

Станок включается нажатием зелёной клавиши на главном выключателе, а отключается нажатием красной клавиши на главном выключателе.

Установите высоту стола и упор ограничения глубины таким образом, чтобы не повредить рабочий стол. Ненужный кусок дерева в качестве опоры защищает как сверло, так и рабочий стол.

Закрепляйте заготовку от захвата сверлом. Прикрепляйте заготовку к столу или устанавливайте струбцину. Струбцину всегда прикручивайте к столу.

Держите руки на достаточном расстоянии от движущихся частей станка, принимайте во внимание, что Ваши руки или заготовка могут соскользнуть.

Выбирайте силу подачи таким образом, чтобы сверло двигалось быстро.

Слишком медленное вращение шпинделя ведет к преждевременному износу сверла и прожогам заготовки, слишком быстрое вращение может привести к заклиниванию мотора или излому сверла.

Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

Внимание! Всегда соблюдайте правила по технике безопасности и указания руководства по эксплуатации.

Не применяйте проволочные щетки, фрезы, круглопильные инструменты и шлифовальные диски на этом станке.

Никогда не работайте с открытым защитным экраном патрона или открытым защитным кожухом приводного ремня.

Древесина:	мин ⁻¹	2000
Пластмасса:	мин ⁻¹	1500
Алюминий:	мин ⁻¹	1500
Медь:	мин ⁻¹	1500
Чугун:	мин ⁻¹	1000
Сталь (Ст15):	мин ⁻¹	800
Сталь (Ст45):	мин ⁻¹	600
Нержавеющая сталь:	мин ⁻¹	300

Рекомендованная частота вращения для сверла из быстрорежущей стали 10 мм

Чем меньше диаметр сверла, тем выше число оборотов.

Металл сверлится при низких оборотах, при необходимости используется масло для сверления.

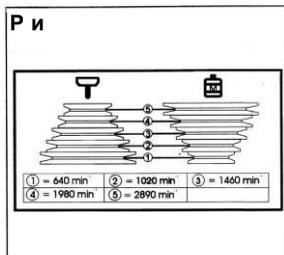
4.5. Изменение числа оборотов шпинделя

Выключите станок, отсоедините сетевую вилку из розетки.

Открутите предохранительный винт и откройте крышку защитного кожуха приводного ремня.

Табличка расположения ремня на шкивах и числа оборотов находится на внутренней стороне крышки защитного кожуха ремня. Ориентируйтесь по ней каждый раз при изменении числа оборотов.

Открутите крепление площадки электродвигателя (С, рис. 1г). Ослабьте ремень.



Переустановите приводной ремень в соответствии с необходимым числом оборотов согласно таблицы см. рис. 3.

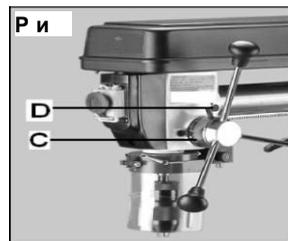
Натяните приводной ремень и зафиксируйте крепление электродвигателя.

Необходимое натяжение приводного ремня должно соответствовать условию, если при нажатии большим пальцем середины ремня прогиб равен 15 мм.

Закройте защитную крышку кожуха ремня и закрепите с помощью винта.

4.6. Установка глубины сверления

Глубина сверления может быть установлена точно с помощью ограничителя



глубины сверления со шкалой, расположенного на корпусе станка. Для сверления нескольких отверстий одинаковой глубины применяйте упор для глубины сверления.

Опустите шпиндель с зажатым сверлом на желаемую глубину сверления.

Поверните установочное кольцо (С, рис. 4) против часовой стрелки до упора и зажмите его винтом с головкой (D).

Опустите шпиндель с зажатым сверлом на желаемую глубину сверления.

Поверните установочное кольцо (С, рис. 4) против часовой стрелки до упора и зажмите его винтом с головкой (D).

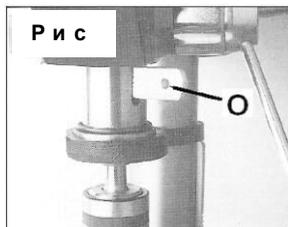
Таким образом сверло остановится на этой высоте.

Глубина сверления может быть установлена точно с помощью ограничителя глубины сверления со шкалой, расположенного на корпусе

станка. Опускайте шпиндель станка вниз, нажав рукоятку, пока кончик сверла не коснется заготовки. С помощью установочной гайки и указателя установите требуемую глубину сверления по нанесенной рядом шкале. Внимание! При установке глубины отверстий учитывайте длину наконечника сверла.

4.7. Регулировка высоты рабочего стола

Ослабьте зажимной винт. Переместите рабочий стол в требуемую позицию. При установке следите, чтобы между концом сверла и поверхностью заготовки оставался достаточный зазор. Заверните винт. Если Вам необходимо просверлить сквозное отверстие в заготовке, убедитесь, что центральное отверстие рабочего стола соосно со сверлом. При работе с заготовками больших размеров отведите рабочий стол в сторону и закрепите заготовку прямо на основание станка.

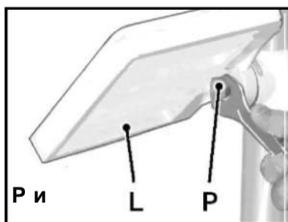


4.8. Замена сверлильного патрона

Выключите станок, отсоедините сетевую вилку из розетки. Снимите пиноль. Вращайте шпиндель до тех пор пока радиальные пазы шпинделя и пиноли не будут располагаться на одной линии. Вставьте клин (O, рис. 5) в паз и легко постучите по нему молотком, пока патрон не упадет.

4.9. Установка упора ограничения глубины сверления

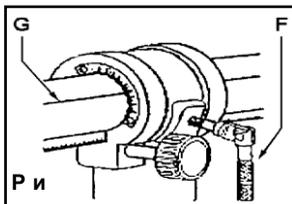
Для сверления большого количества отверстий одинаковой глубины применяйте упор ограничения глубины.



Опустите шпиндель с установленным сверлом на желаемую глубину сверления.

4.10. Установка рабочего стола под углом

Для сверления отверстий под углом к поверхности заготовки рабочий стол может быть повернут в вертикальной плоскости.

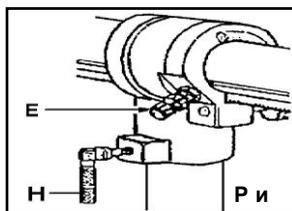


Ослабьте шестигранный винт. Поверните рабочий стол на требуемый угол наклона. Шкала углов находится на держателе стола. Заверните винт. Никогда не проводите установку на включенном станке, на работающем столе.

Ослабьте шестигранный винт (P, рис. 6), чтобы повернуть стол.

Внимание! Лишь слегка ослабьте шестигранный винт, иначе вся поверхность стола может упасть вниз.

Рис. 3 Снова затяните шестигранный винт.



4.11. Поворот и регулировка вылета сверлильной головки

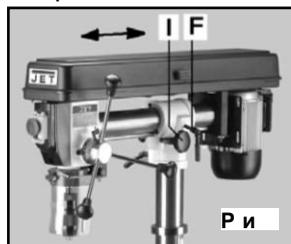
Выключите станок, отсоедините сетевую вилку из розетки. Сверлильная головка может быть повернута на 45° вправо (R) и на 90° влево (L).

Для поворота на 90° вытащите фиксирующий штифт (Е, рис. 8) и выверните его.

ослабьте рукоятку зажима (F, рис. 7) и поверните в соответствии со шкалой и базовой линией (G).

Снова затяните рукоятку зажима.

Сверлильная головка может быть повернута вокруг колонки на 360°.



Для этого ослабьте рукоятку зажима (H, рис. 8).

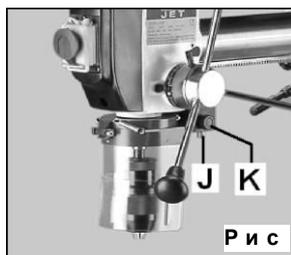
Вылет по отношению к колонке может быть отрегулирован. Ослабьте рукоятку зажима (F). С помощью ручки настройки (I) может быть достигнута желаемая регулировка см. рис.9.

Затяните ручку зажима.

4.12. Регулировка перекрестного лазера

Выключите станок, отсоедините сетевую вилку из розетки.

Перекрестный лазер применяется для точного позиционирования заготовки.



Внимание: Лазер класса 2. Никогда не смотрите в луч лазера. Не направляйте луч лазера на людей и животных.

Не применяйте линейный лазер в случае обработки сильно отражающих материалов. Отраженный свет является опасным.

Оба линейных лазера (J, рис. 7) должны быть установлены так, чтобы их лучи сходились в центре сверления.

Для регулировки ослабьте ручки настройки (K).

Перекрестный лазер (S, рис. 10) может быть включен или выключен.

4.11. Установка защиты сверлильного патрона.

Никогда не проводите установку защиты на включенном станке. После ослабления винта прозрачную защиту патрона можно опустить.

Никогда не работайте с открытым защитным прозрачным кожухом патрона или открытым защитным кожухом ремня.

Защиту патрона можно поднять вверх при замены сверла.

Выбирайте силу подачи таким образом, чтобы сверло двигалось быстро. Слишком медленное вращение шпинделя ведет к преждевременному износу сверла и прожогам заготовки, слишком быстрое вращение может привести к заклиниванию электродвигателя или излому сверла.

5. Техническое обслуживание станка

5.1. Общие указания

Перед работами по техническому обслуживанию и очистке станок должен быть предотвращен от произвольного включения. Для этого извлеките вилку сетевого провода из розетки.

Ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированному электрику.

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования станка по назначению, при этом нужно проверить надежность крепления разъемов, отсутствие повреждений корпуса.

5.2. Смазка

Регулярно смазывайте все подвижные части смазкой:

- направляющие стола и стойки
- приводной вал шпинделя
- зубчатое сцепление шпинделя и пиноли.

5.3. Чистка, уборка

Производите очистку станка через равномерные отрезки времени.

Для очистки станка используйте только щетку-сметку. Никогда не используйте растворители для очистки окрашенных деталей станка. Регулярно обрабатывайте незащищенные металлические части станка антикоррозионным составом. Подшипники станка не нуждаются в смазке на протяжении всего срока службы.

Любой другой ремонт производится только в сервисном центре. Нарушение руководства по эксплуатации, любое неавторизованное вмешательство в изделие угрожает Вашему здоровью и, в любом случае, приводит к невозможности предъявления гарантийных претензий.

6. Возможные неисправности и способы их устранения

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Способы устранения
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети	1. Проверить наличие напряжения
	2. Неисправный магнитный пускатель	2. Обратиться в сервисный центр для ремонта
	3. Выгорела пусковая обмотка двигателя	3. Обратиться в сервисный центр для ремонта
	4. Слишком длинный удлинительный провод	4. Заменить удлинительный провод
2. Двигатель не развивает полную мощность	1. Низкое напряжение источника питания	1. Проверить величину напряжения в сети
	2. Слишком длинный удлинительный провод	2. Заменить удлинительный провод
3. Электродвигатель перегревается	1. Электродвигатель перегружен	1. Снизить усилие подачи
4. Сверло при работе часто «клинит»	1. Ослабло натяжение приводного ремня	1. Отрегулировать натяжение приводного ремня
	2. Сверло плохо зажато в патроне	2. Затянуть сверло в патроне ключом
	3. Сверло плохо заточено	3. Переточить сверло или заменить его

5. Сверло «уводит» в сторону	1. Возрос поперечный люфт шпинделя	1. Отрегулировать люфт винтом
	2. В патроне длинное тонкое сверло	2. Предварительно накернить место сверления и уменьшить скорость подачи
6. Выпадает сверлильный патрон	1. Грязь на поверхности прилегания шпинделя и патрона	1. Очистить поверхность прилегания шпинделя
7. Станок вибрирует	1. Неправильное натяжение приводного	1. Отрегулировать натяжение приводного ремня
	2. Шкив ремня электродвигателя ослаблен	2. Плотно затянуть резьбовой штифт
	3. Затруднено движение пиноли шпинделя	3. Смазать пиноль шпинделя
8. Сверло при работе перегревается	1. Неправильно выбрано число оборотов шпинделя	1. Снизить число оборотов шпинделя
	2. Затупилось сверло	2. Заменить или переточить сверло
	3. Подача сверла слишком мала	3. Увеличить подачу

7. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи. Установленный срок службы изделия - 4 года.

Все работы по ремонту оборудования должны выполняться только специалистами сервисного центра, предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственные и конструктивные дефекты.

Данная гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства, неправильного подключения, отсутствия зануления (заземления) изделия.

Гарантия не распространяется на оборудования, монтаж которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в паспорте информации о продавце или утери паспорта на изделие.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования изделия.

Гарантийный ремонт машины, изделия оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки» и изъятием отрывной части гарантийного талона.

8. Правила хранения и транспортировки

Хранить станки необходимо в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89.

При длительном хранении станка необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести вновь консервацию.

Станок можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

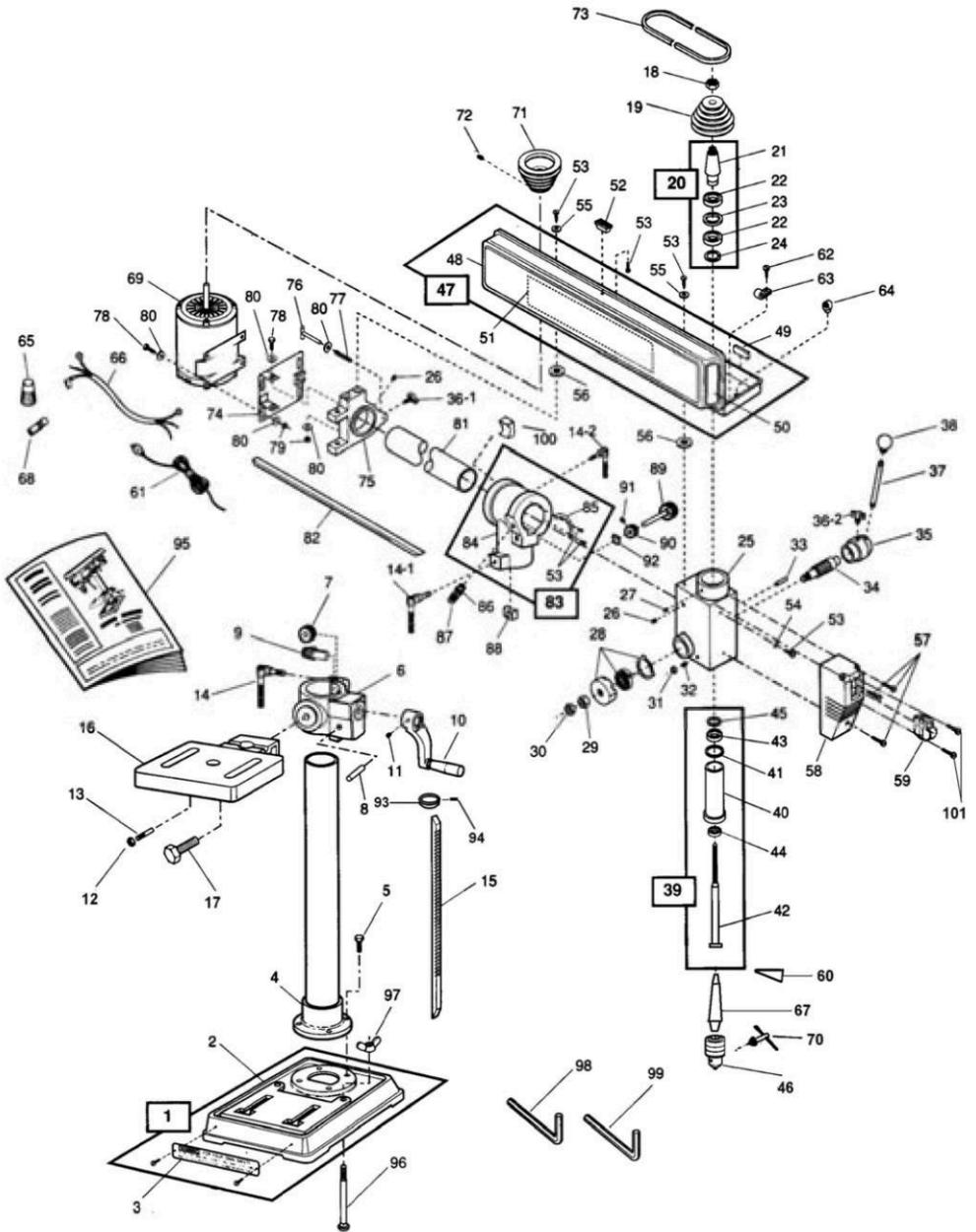
9. Сведения о соответствии

Станки радиально-сверлильные **MDW 013/0,3-1, MDW 016/0,3-1, MDW 016/0,3-2** соответствуют требованиям ТЗ-130226.07, ГОСТ Р 1029-2-1-95, ГОСТ 10280-83, ГОСТ12.2013.0-91(МЭК 745-1-82), ГОСТ Р 50614-93 (МЭК745-2-84), ГОСТ17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ12.2.030-2000, ГОСТ Р 51318.14.1-99, нормам EN60335, EN50366, EN55014, EN61029, EN61000, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей, охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

10. Реквизиты изготовителя

Meritlink Limited (Меритлинк Лимитед),
Palladium House, 1-4 Argyll Street London,
W1F LD, Great Britain (Великобритания)
E-mail: info@meritlink.co.uk

Приложение



Устройство и схема сборки радиально-сверлильного станка

Спецификация деталей радиально-сверлильного станка

Таблица 3

№	Наименование	Кол.	№	Наименование	Кол.
1	Основание станка в сб.	1	49	Амортизатор	1
2	Основание	1	52	Ручка кожуха	1
3	Пластина/лейбл	1	53	Винт	1
4	Стойка	1	54	Шайба	1
5	Болт	1	55	Шайба плоская	1
6	Держатель стола	1	56	Прокладка	1
7	Колесо зубчатое	1	57	Винты	1
8	Ось колеса	1	58	Коробка выключателя	1
9	Вал зубчатый	1	59	Выключатель	1
10	Ручка	1	61	Провод с вилкой	1
11	Винт	1	62	Винт	1
12	Гайка	1	63	Крепление провода	1
13	Стержень	1	64	Втулка изоляционная	1
14	Фиксатор	1	65	Гайка-фиксатор	1
15	Рейка зубчатая	1	66	Провод монтажный	1
16	Стол рабочий	1	67	Держатель патрона	1
17	Болт	1	68	Втулка изоляционная	1
18	Гайка	1	69	Электродвигатель	1
19	Шкив	1	70	Ключ патрона	1
20	Шкив в сборе	1	71	Шкив ведущий	1
21	Вал шпиндельный	1	72	Винт	1
22	Подшипники	1	73	Ремень клиновой	1
23	Шайба дистанционная	1	74	Пластина	1
24	Кольцо	1	75	Опора	1
25	Корпус шпинделя	1	76	Шток	1
26	Винт	1	77	Пружина	1
27	Винт	1	78	Винт	1
28	Пружина возвратная	1	79	Гайка	1
29	Гайка	1	80	Шайба плоская	1
30	Гайка	1	81	Вал	1
31	Гайка	1	82	Рейка зубчатая	1
32	Винт юстировочный	1	83	Муфта в сборе	1
33	Штифт	1	84	Муфта переходная	1
34	Вал шпинделя	1	85	Шкала угла наклона	1
35	Привод вала	1	86	Фиксатор	1
36	Гайка-барашек	1	87	Замок	1
37	Ось рукоятки	1	88	Колодка стопорная	1
38	Рукоятка	1	89	Ручка	1
39	Шпиндель в сборе	1	90	Колесо зубчатое	1
40	Втулка шпиндельная	1	91	Винт	1
41	Шайба резиновая	1	92	Кольцо	1
42	Вал шпиндельный	1	93	Кольцо	1
43	Подшипник	1	94	Винт	1
44	Подшипник	1	95	Руководство	1
45	Кольцо стопорное	1	96	Болт	1
46	Патрон сверлильный	1	97	Гайка-барашек	1
47	Коробка	1	98	Ключ 6-гранный	1
48	Кожух защитный	1	99	Ключ 6-гранный	1

