PROMA®

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ZQJ4116K/230 СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ

(Арт.: 25241004)

Перед началом эксплуатации настоятельно рекомендуется внимательно прочитать руководство.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

0912

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Пыль, возникающая при механической шлифовке, полировке, сверлении, зачистке и других работах, содержит химические вещества, которые, по данным регулирующих органов штата Калифорния, могут стать причиной рака, врожденных дефектов у детей или другого вреда для репродуктивной системы. Примеры этих химических веществ:

- Свинец из краски на основе свинца.
- Кристаллический диоксид кремний из кирпичей, цемента и других изделий для кладки.
- Мышьяк и хром из химически обработанных пиломатериалов.

Риск воздействия зависит от частоты выполнения работ. Чтобы уменьшить воздействие этих химических веществ, следует выполнять работы в хорошо проветриваемом помещении и с использованием утвержденных средств защиты, например противопылевых респираторов, которые специально предназначены для фильтрации микроскопических частиц.

Содержание

СТРАНИЦА

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ВСЕХ ИНСТРУМЕНТОВ 4
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА 5

2. ВВЕДЕНИЕ

РАСПАКОВКА 6
ОПИСЬ КОМПОНЕНТОВ 6
ЧИСТКА 7
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕСТУ УСТАНОВКИ 8

3. СБОРКА

НАЧАЛО СБОРКИ 8
КОЛОННА/ОСНОВАНИЕ 8
ОПОРА СТОЛЕШНИЦЫ 8
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА 9
РУКОЯТКИ 10
УСТАНОВКА ЛАМПЫ 10
СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН И ОПРАВКА 10
СНЯТИЕ ОПРАВКИ 11

4. РЕГУЛИРОВКА

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ СКОРОСТИ 12
ОГРАНИЧЕНИЕ ГЛУБИНЫ 13
РЕГУЛИРОВКА СТОЛЕШНИЦЫ 13

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПРОБНЫЙ ЗАПУСК 14
ЗАМЕНА СВЕРЛА 14

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОБЩЕЕ 15
СТОЛЕШНИЦЫ 15
СМАЗКА 15
КЛИНОВИДНЫЙ РЕМЕНЬ 15

7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ 16

8. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ 18--22

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

1: БЕЗОПАСНОСТЬ

Инструкции по технике безопасности при работе с электроинструментами

Инструкции по личной безопасности
Руководство перед эксплуатацией настоящего оборудования

1. Содержите рабочее место в чистоте. Загромождение рабочих зон и верстаков может привести к травмам.
2. Учитывайте окружающую среду на рабочем месте. Не подвергайте инструменты воздействию дождя. Не используйте инструменты во влажных или мокрых местах. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не используйте инструменты в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
3. Остерегайтесь поражения электрическим током. Избегайте контакта любых частей тела с заземленными поверхностями (например, трубами, радиатором, кухонными плитами, холодильниками).
4. Не подпускайте посторонних лиц близко к станку. Следите за тем, чтобы окружающие люди, особенно дети, не прикасались к инструменту или удлинительному кабелю во время работы, и держите их на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
5. Неиспользуемые инструменты оставляйте в специальном хранилище. Когда инструменты не используются, их следует хранить под замком в сухом месте, недоступном для детей.
6. Не прикладывайте к инструменту чрезмерные усилия. Станок будет работать лучше и безопаснее с той скоростью, на которую он был рассчитан.
7. Используйте правильный инструмент. Не используйте небольшие инструменты для выполнения работы, которую следует выполнять с применением мощных инструментов. Не используйте инструменты для иных целей, для которых они не предназначены; например, не используйте циркулярные пилы для резки веток деревьев или распиловки бревен.
8. Носите соответствующую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения, они могут попасть в движущиеся части. При работе на открытом воздухе рекомендуется надевать нескользящую обувь. Убирайте длинные волосы под головной убор.
9. Используйте средства индивидуальной защиты и защитные очки. Также используйте дыхательную маску или противопылевой респиратор в случае работ по резке с образованием пыли.
10. Подключите пылеулавливающее оборудование. Если предусмотрены устройства для подключения средств улавливания и удаления пыли, следите, чтобы эти средства были подключены и использовались надлежащим образом.
11. Не допускайте неправильного обращения со шнуром питания. Никогда не дергайте за шнур, чтобы отсоединить его от розетки. Держите шнур вдали от источников тепла, масла и острых краев.
12. Закрепляйте заготовки. Для удержания заготовки по возможности используйте зажимы или тиски — это безопаснее, чем держать ее руками.
13. Не принимайтесь за непосильные задачи. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
14. Бережно обращайтесь с инструментами. Следите за чистотой и остротой заточки инструментов для оптимальной и безопасной работы. Следуйте указаниям по смазке и замене приспособлений. Периодически проверяйте шнуры питания инструментов и в случае их повреждения отдавайте инструменты в ремонт в авторизованный сервисный центр. Периодически проверяйте удлинители и заменяйте их, если они повреждены. Держите рукоятки сухими и чистыми, сразу удаляйте с них следы масла и смазки.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

15. Если инструменты не используются, а также перед их обслуживанием и заменой принадлежностей, таких как пильные полотна, биты и резаки, отключайте инструменты от источника питания.
16. Убирайте регулировочные шпонки и гаечные ключи. Выработайте привычку всегда убирать регулировочные шпонки и гаечные ключи перед включением станка.
17. Принимайте меры, предотвращающие непреднамеренный запуск При подключении инструмента к источнику питания убедитесь, что переключатель находится в положении «Выкл».
18. Используйте удлинители, предназначенные для наружного применения. При работе на станке на улице используйте только удлинители, предназначенные для эксплуатации на открытом воздухе и имеющие соответствующую маркировку.
19. Будьте внимательны. Внимательно контролируйте свои действия, руководствуясь здравым смыслом и не работайте на станке в состоянии усталости.
20. Проверяйте детали на наличие повреждений. Перед использованием инструмента его следует тщательно проверить на предмет его пригодности к работе должным образом и выполнению своих функций. Проверьте центровку движущихся частей, наличие дефектных деталей, крепление и любые другие условия, которые могут повлиять на функционирование оборудования. Защитное ограждение или другую поврежденную часть следует надлежащим образом отремонтировать или заменить в авторизованном сервисном центре, если иное не указано в настоящем руководстве по эксплуатации. Для замены неисправных переключателей обращайтесь в авторизованный сервисный центр. Не используйте электроинструмент, если переключатель не работает и не может включать и выключать прибор.
21. Предупреждение: использование любых принадлежностей или приспособлений, кроме тех, которые рекомендованы в настоящем руководстве по эксплуатации, ведет к риску получения травмы.
22. Поручите ремонт своего инструмента квалифицированному специалисту. Данный электроинструмент соответствует действующим правилам техники безопасности. Ремонт должен выполняться только квалифицированными специалистами с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае вырастает степень опасности для пользователя.
23. Сохраните эту инструкцию.

Дополнительные инструкции по безопасности для сверлильных станков

1. **СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ НА ТЕХ СКОРОСТЯХ,** которые подходят для размера сверла и материала заготовки.

2. **ВВОДИТЕ СВЕРЛО В ЗАГОТОВКУ ПОСТЕПЕННО.** Поднимайте сверло из глубоких отверстий и вычищайте стружку щеткой, отключив станок.

3. **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИСПОЛЬЗУЕМОЕ СВЕРЛО НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЕНО.** Используйте только цилиндрические, шестигранные или треугольные стержни сверла.

4. **НЕЛЬЗЯ ВЫПОЛНЯТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЛИ ПЕРЕКЛЮЧАТЬ СКОРОСТИ, ПОКА СТАНОК ПОДКЛЮЧЕН К СЕТИ.**

5. **НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ В ПЛОХОМ СОСТОЯНИИ.** Затупленные или поврежденные режущие инструменты сложно контролировать, их использование может привести к травме.

6. **ПРЕЖДЕ ЧЕМ СВЕРЛИТЬ ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ, НАДЕЖНО ЗАКРЕПИТЕ ЕГО НА СТОЛЕШНИЦЕ.**

7. **ЗАГОТОВКУ СЛЕДУЕТ УСТАНАВЛИВАТЬ ТАК, ЧТОБЫ НЕ ДОПУСТИТЬ СВЕРЛЕНИЯ СТОЛЕШНИЦЫ.**

8. **РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНУЮ МАСКУ С ОЧКАМИ.**

9. **ПЕРЕД СВЕРЛЕНИЕМ ВСЕГДА НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЯЙТЕ ЗАГОТОВКУ НА СТОЛЕШНИЦЕ.** Во время сверления никогда не держите заготовку рукой.

10. **ПРИ ВОЗНИКНОВЕНИИ ПРОБЛЕМ** во время выполнения работ немедленно отключите станок! После этого обратитесь в наш отдел технического обслуживания или спросите более опытного инженера, как следует выполнить задачу.

11. **УБИРАЙТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ КЛИНЬЯ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Возьмите за привычку перед включением станка проверять, что регулировочные клинья и гаечные ключи убраны.

12. **ПРИВЫЧКИ — БУДЬ ТО ХОРОШИЕ ИЛИ ПЛОХИЕ — СЛОЖНО ПРЕОДОЛЕТЬ.** Выработайте правильные привычки при работе в цеху, и безопасность станет неотъемлемым напарником.

2: ВВЕДЕНИЕ

Распаковка

Если требуется поднять или спустить станок по лестнице, его необходимо разобрать и перемещать по небольшим компонентам. Убедитесь, что пол и лестница выдержат общий вес компонентов станка и людей, которые их переносят.

Производитель поставляет сверлильный станок в аккуратно упакованных коробках. Если после доставки вы обнаружите повреждения на станке, немедленно обратитесь в службу поддержки.
Если вы довольны состоянием поставки, составьте опись компонентов.

Опись компонентов

Полный список деталей и их схема приведены в конце настоящего руководства. Чтобы вам было проще собрать станок или идентифицировать конкретные детали, см. подробные иллюстрации в конце руководства.

После распаковки убедитесь, что комплектация включает следующие детали:
• Передняя бабка
• Узел столешницы
• Основание
• Узел колонны
• Зажимной патрон и ключ
• Клиновый ключ
• Шестигранные болты, M10 x 25 или 40 (4)

Если в комплектации отсутствуют какие-либо нефирменные детали (например, гайка шайба), мы будем рады их заменить, однако вам будет быстрее самостоятельно приобрести их в местном строительном магазине.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

Рис. 2A

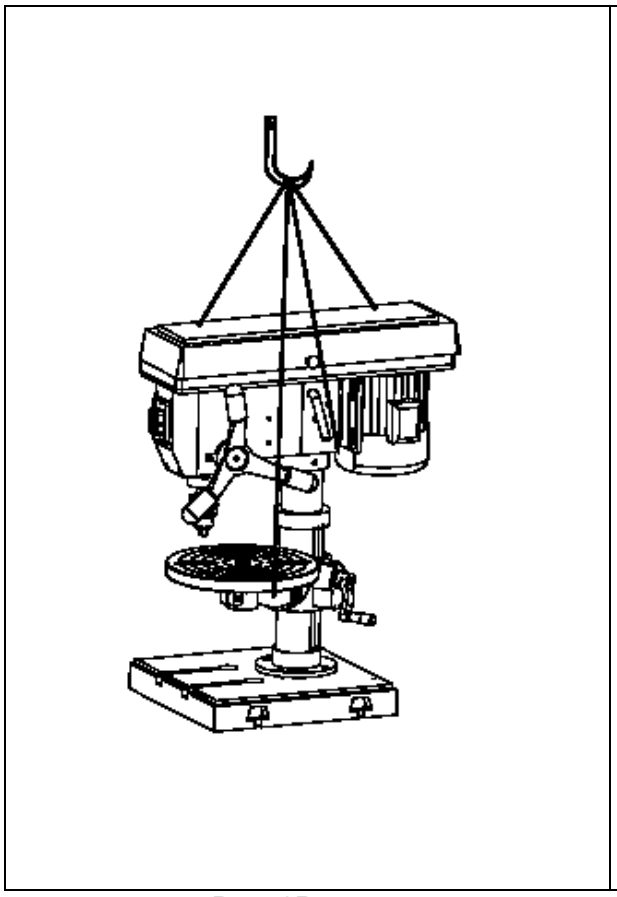


Рис. 2B

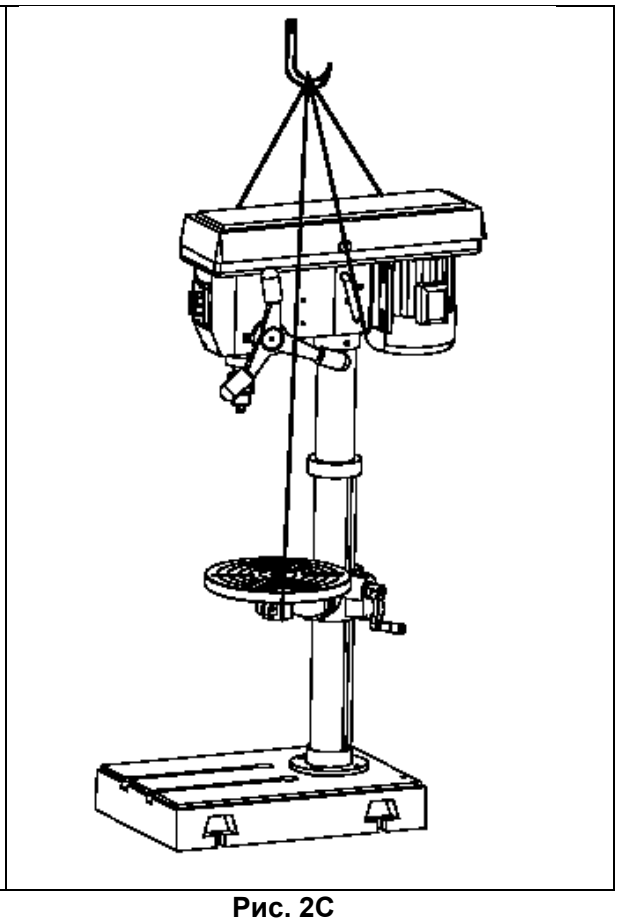


Рис. 2C

Внимание: Для перемещения основной конструкции станка используйте подъемное оборудование (см. **рис. 2B и рис. 2C**)

Чистка

Неокрашенные поверхности покрыты содержащим воск масло для защиты от коррозии во время транспортировки. Удалите защитное покрытие обезжиривающим растворителем или очистителем на основе цитрусовых. Не используйте растворители на основе хлора, поскольку при попадании на окрашенные поверхности они повреждают их. Всегда следуйте инструкциям к выбранному вами средству.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

Рекомендации по месту установки

НАГРУЗКА НА ПОЛ

Сверлильный станок оказывает умеренную весовую нагрузку на небольшой площади. Полы в большинстве производственных
или домашних цехах способны выдержать вес сверлильного станка. Если вы сомневаетесь в прочности пола, вы можете укрепить его. Убедитесь, что стойка или платформа, на которую вы устанавливаете сверлильный станок, способны выдержать его.

РАБОЧЕЕ ПРОСТРАНСТВО

Под рабочим пространством подразумевается расстояние от станка до других объектов, где можно безопасно выполнять любые задачи со станком. При выборе места установки учитывайте существующие и предполагаемые задачи для работы на станке, размеры материалов, которые будут обрабатываться, и пространство для дополнительных стоек и/или рабочих столов. Также учитывайте расположение каждого станка относительно друг друга, чтобы оператор мог эффективно работать с материалом. Оставьте достаточно пространства для безопасной эксплуатации станков в любых предполагаемых ситуациях.

ОСВЕЩЕНИЕ И РОЗЕТКИ

Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы в помещении не возникало теней и не было нагрузки на глаза. Электрические цепи должны быть выделены специально для станка или достаточными, чтобы выдерживать общие нагрузки усилителя. Рядом с каждым станком должны быть расположены розетки, чтобы шнуры питания или удлинительные кабели не мешали проходу людей. Обязательно соблюдайте локальные электротехнические нормы по надлежащей установке освещения, розеток или цепей.

3: СБОРКА

Начало сборки

Основные компоненты сверлильного станка собираются на заводе, но некоторые детали необходимо собирать или устанавливать после доставки. Мы организовали процесс сборки в несколько этапов. Выполните их в описанном здесь порядке.

Колонна/основание

Закрепите сверлильный станок на полу с помощью анкерных болтов либо прикрепите основание к фанерной доске.

1. Перед сборкой отключите станок от сети.
2. Закрепите основание на полу с помощью соответствующих анкерных болтов.
3. Разместите колонну на основании, соблюдая расположение монтажных отверстий. Вставьте и затяните болты с шестигранной головкой M10-1,5 с помощью гаечного ключа.

Опора столешницы

1. Завинтите фиксирующую рукоятку столешницы 12 мм в кронштейн опоры на 3 поворота, как показано на **рис. 3.**
2. Вставьте ведущую шестерню в отверстие сбоку кронштейна опоры столешницы с внутренней стороны, начиная с вала шестерни, как показано на **рис. 3.** Выровняйте

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

установочный винт в валоповоротной рукоятке с вставленным валом шестерни и затяните с помощью шестигранного ключа 3 мм Allen® из комплекта поставки, как показано на **рис. 4**.

3. Осмотрите рейку и убедитесь, что зубья шестерни с одной стороны выступают дальше, чем с другой. Конец рейки, ближе к которому находятся зубья шестерни, должен быть направлен вниз. Вставьте рейку в кронштейн опоры столешницы и выровняйте его с пазом, как показано на **рис. 4**. Зубья шестерни на рейке должны смотреть наружу.

4. Разместите кронштейн опоры столешницы в колонну, удерживая рейку на месте. Кронштейн должен опуститься вниз так, чтобы конец рейки коснулся плеча опоры колонны, как показано на **рис. 4**. Закрепите кронштейн опоры столешницы с помощью фиксирующей рукоятки.

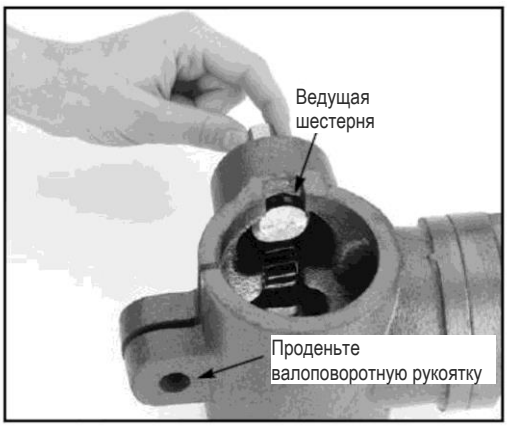


Рис. 3

Рис. 4

5. Установите кольцо на колонну внутренним скосом вниз, как показано на **рис. 5**. Отрегулируйте кольцо так, чтобы конец рейки вошел в скос. Затяните установочный винт на кольце.

Рис. 5

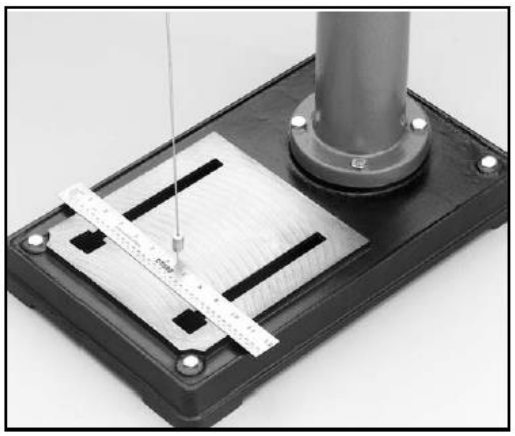


Рис. 6

Передняя бабка

1. Внизу передней бабки есть паз, куда устанавливается колонна. Вместе с напарником разместите переднюю бабку над колонной. Пусть передняя бабка опустится по колонне до полной остановки (приблизительно на 10 см).

2. Расположите переднюю бабку прямо над основанием, используя грузик отвеса. С помощью измерительной ленты или линейки найдите центр основания станка. Опустите отвесную линию от центра таблички передней бабки и опустите грузик к измерительной

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

ленте/линейке, как показано на **рис. 6**. Отрегулируйте переднюю бабку из стороны в сторону, чтобы ее конец был на равном удалении от левой и правой сторон.

3. Затяните два стопорных винта (см. **рис. 7**), чтобы закрепить переднюю бабку на колонне.

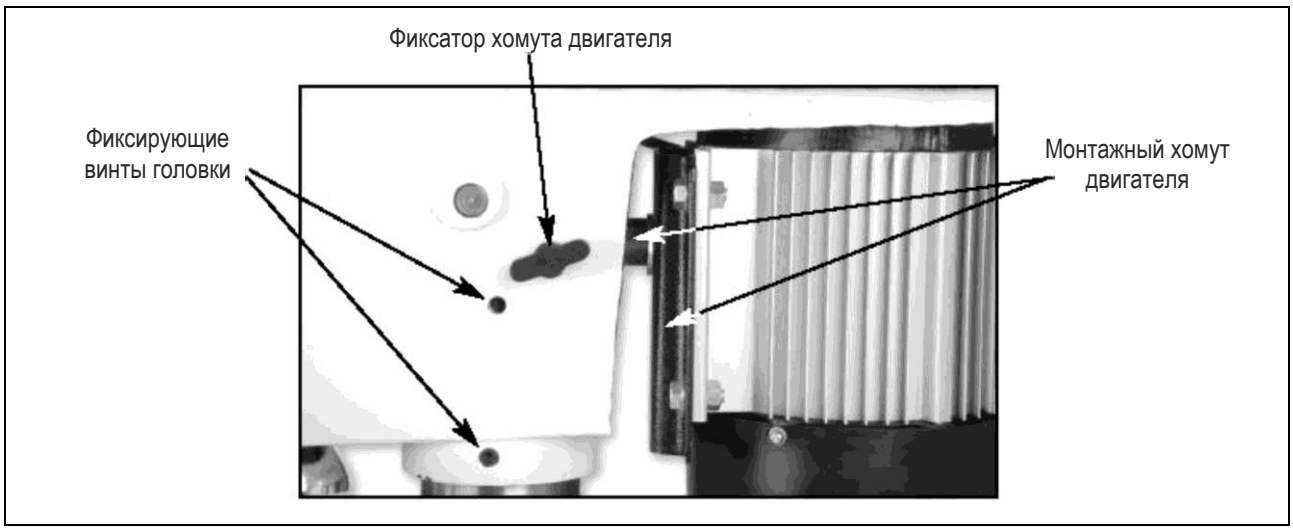


Рис. 7

Рукоятки

Комплектация сверлильного станка включает три рукоятки. Завинтите их в ступицу рукоятки.

Установка лампы

Сверлильный станок оснащен электрическим патроном для ламп 40 Вт стандартного размера. Прежде чем устанавливать лампу, отключите сверлильный станок от сети. Закрепите лампу в проеме за шпинделем.

Используйте только небьющиеся лампы с безопасным покрытием. Лампа выступает внизу головки, освещая рабочую зону. Лампы без безопасного покрытия могут разбиться от удара, из-за чего электрические нити будут открыты, что приведет к опасности удара электрическим током.

Зажимной патрон и оправка

Рис. 8

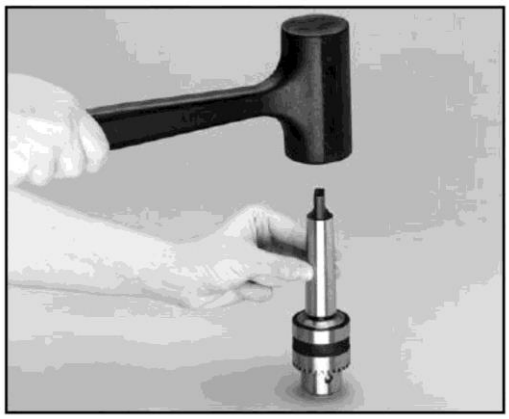


Рис. 9

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

Зажимной патрон присоединяется к сверлильному шпинделю с помощью оправки. При правильном соединении совпадающие конусы на оправке и задней части патрона обеспечивают прочную сборку. **Рис. 8** Чтобы собрать зажимной патрон и установить его на шпиндель, следуйте инструкциям ниже:

1. Перед сборкой тщательно очистите и высушите зажимной патрон, оправку и отверстие на конце шпинделя. Для этого рекомендуется использовать уайт-спирит. См. предупреждения о безопасности на бутылке уайт-спирита. **Если не очистить соприкасающиеся поверхности, детали могут разъединиться, что приводит к опасным условиям работы**. Детали могут разъединиться, если на конусах остались масло или смазка.

2. С помощью ключа патрона в комплекте отрегулируйте кулачки патрона так, чтобы они оказались глубоко внутри корпуса сверлильного патрона.

3. Разместите сверлильный патрон на рабочей платформе лицевой стороной вниз. У оправки есть короткий и длинный конусы. Разместите короткий конус в отверстие на задней стороне патрона и с помощью резиновой или деревянной киянки забейте его внутрь, как показано на **рис. 9**. Если патрон не закрепится в оправке, повторите **шаги 1 и 2**.

4. Вставьте оправку в отверстие на конце шпинделя, при этом медленно вращая сверлильный патрон. В отверстии есть прямоугольный паз, куда входит хвостовик (или плоская часть оправки). Если хвостовик размещен правильно, сверлильный патрон будет вращаться вместе со шпинделем.

5. С помощью резиновой или деревянной киянки забейте сверлильный патрон внутрь, как показано на **рис. 10**.

Рис. 10

Снятие оправки

Для снятия оправки сверлильного патрона комплектация станка включает выколотку.

1. Поворачивайте шпиндель, пока на стороне пиноли не появится паз.

2. Продолжайте поворачивать шпиндель, пока внутренний паз не окажется на одном уровне с внешним, как показано на **рис. 11**. Через шпиндель вы увидите, что пазы совпадают.

3. Вставьте выколотку в паз и поднимите пиноль, чтобы выколотка зафиксировалась. Одной рукой удерживайте сверлильный патрон, а другой постучите по выколотку киянкой, как показано на **рис. 12**.

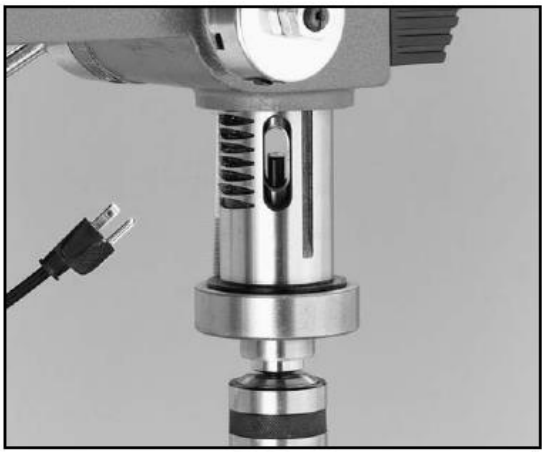


Рис. 11

Рис. 12

4: РЕГУЛИРОВКА

Переключение скоростей

Прежде чем переключать скорости, отключите сверлильный станок от сети. У сверлильного станка 12 скоростей. Таблица скоростей расположена под кожухом приводного ремня. При изучении этих инструкций сверяйтесь со схемой.

1. Ослабьте фиксирующие рукоятки натяжения ремня с обеих сторон передней бабки, поворачивая их против часовой стрелки, как показано на **рис. 13**.
2. Двигатель должен двигаться свободно. Поверните рычаг натяжения ремня против часовой стрелки, чтобы снять натяжение с клиновидных ремней, как показано на **рис. 14**.
3. Найдите желаемую скорость в таблице и переместите клиновидные ремни в нужные клиновидные желобки на шкивах двигателя, промежуточной шестерни и шпинделя.
4. Поворачивайте рычаг натяжения, пока ремни не будут хорошо натянуты. Затяните обе фиксирующие рукоятки.
5. Закройте кожух.

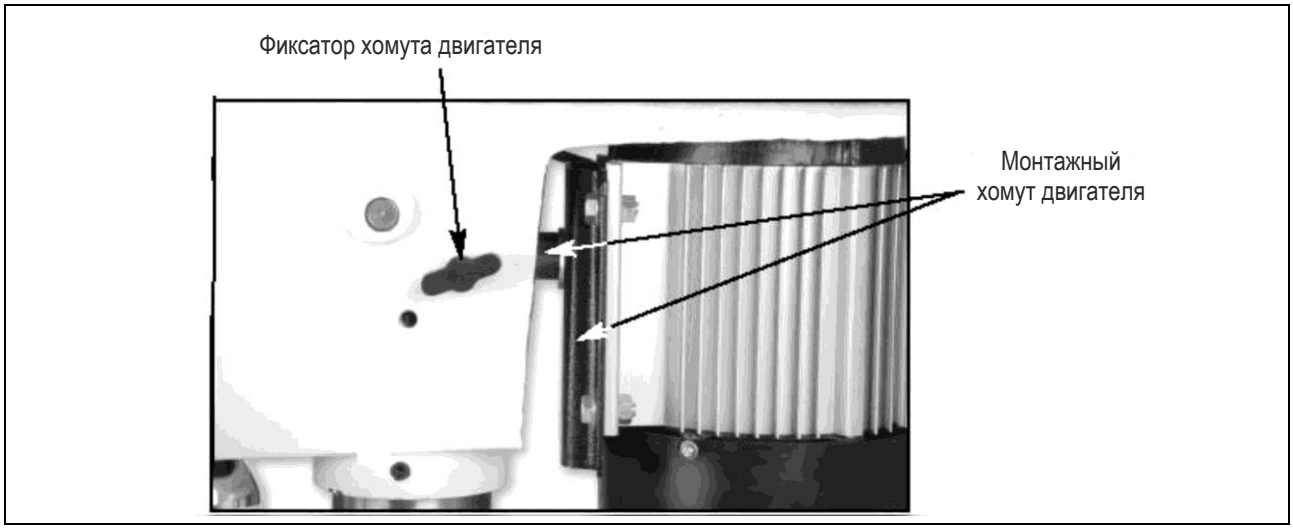


Рис. 13

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

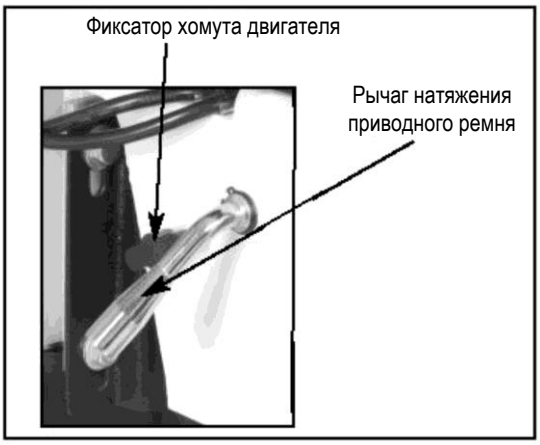


Рис. 14

Рис. 15.

Ограничение глубины

Сверлильный станок позволяет ограничить глубину сверления.

Ограничитель представляет собой литой угловой кронштейн под кожухом, который находится в сверлильной бабке (крепится к пазу подшипника на конце многопазового вала подачи и возвратной пружине), угловая сторона кронштейна выдвигается из сверлильной бабки параллельно основанию. Через эту сторону проделано отверстие с зазором. Вокруг внешней муфты пиноли закреплена круглая литая пластина с треугольным выступом. На вершине этого треугольника есть резьбовое отверстие, которое устанавливается на управляющий стержень ограничения глубины, выступающий через отверстие в кронштейне. Благодаря резьбе на стержне его можно завинтить в пластину через отверстие и закрепить с помощью зажимной гайки. Основная длина стержня над монтажной пластиной отфрезерована плоской (меньше глубины радиуса), что позволяет нанести на нее наклейку шкалы. На стержень ограничения глубины, ниже углового кронштейна, устанавливается гайка (для контроля «подъема» пиноли), а на угловой кронштейн устанавливаются гайка и зажимная гайка для ограничения «погружения». Градуированная шкала видна над угловым кронштейном, позволяя отмерять или устанавливать глубину сверления. См. на **рис. 15**.

Регулировка столешницы

Столешницу можно отрегулировать по высоте, повороту и углу.

1. Ослабьте фиксирующую рукоятку кронштейна опоры. Поверните ручной кривошип столешницы, чтобы поднять или опустить ее, как показано на **рис. 16**.

2. Перед эксплуатацией всегда фиксируйте кронштейн опоры.

Регулировка вращения:

1. Ослабьте фиксирующую рукоятку под столешницей, как показано на **рис. 17**. Поверните столешницу до нужного положения.

2. Перед эксплуатацией всегда фиксируйте поворот столешницы.

Регулировка угла:

1. Поверните гайку, на которую указывает стрелка на **рис. 16**, по часовой стрелке. После этого позиционирующий штифт выступит наружу. Далее вытяните штифт и гайку и отложите их в безопасное место, пока они снова не понадобятся.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

2. Ослабьте большой болт в центре кронштейна опоры.

3. Поверните кронштейн до нужного угла. Установите угол с помощью шкалы сбоку кронштейна или угломера. Затяните болт, чтобы закрепить кронштейн.

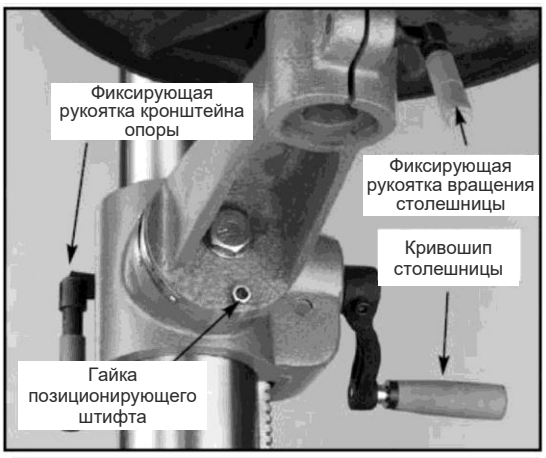


Рис. 16

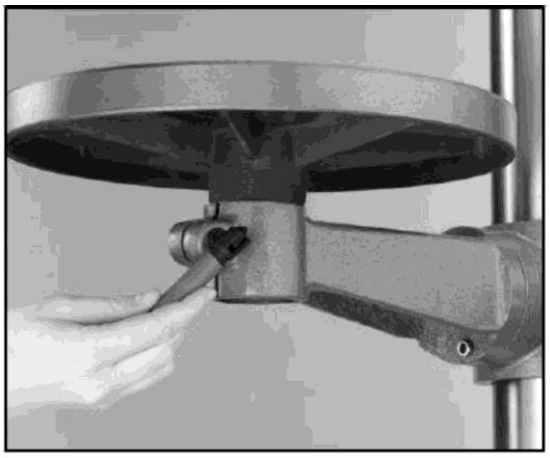


Рис. 17

Чтобы вернуть столешницу к углу 0°, ослабьте большой болт в центре опоры. Поверните опору до отметки 0°. Осторожно забейте позиционирующий штифт обратно в отверстие, из которого вы его извлекли, до упора. Отвинтите гайку на позиционирующем штифте до конца резьбы. Это позволит не повредить резьбу, когда вы будете забивать штифт киянкой. Поворачивайте гайку по часовой стрелке до тех пор, пока она не упрется в опору, и затяните большой болт в центре. Теперь столешница установлена на заданном на заводе углу.

5: ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Пробный запуск

Когда сборка будет завершена, а компоненты станка будут отрегулированы по вашему усмотрению, вы сможете провести пробный запуск станка.

Включите питание на главной панели. Нажмите кнопку START (ПУСК). На случай каких-либо проблем держите палец на клавишном переключателе. Сверлильный станок должен работать плавно, без или с минимумом вибрации или шума трения. В случае подозрительных или ненормальных звуков изучите и устраните проблему, прежде чем продолжать эксплуатацию станка.

Если вам не удается установить источник необычного шума или вибрации, обратитесь в наш отдел технической поддержки.

Замена сверла

Убедитесь, что сверло надежно закреплено в патроне. Для замены сверла следуйте инструкциям ниже:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Раскройте патрон чуть шире диаметра нового сверла.
3. Установите сверло так, чтобы кулачки патрона захватили как можно больше хвостовика сверла. Патрон не должен захватывать желобчатую часть сверла. Следите за тем, чтобы небольшие сверла не застревали между краями двух кулачков.
4. Затяните патрон с помощью ключа, используя любую из концевых точек ключа.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

5. Вытащите ключ патрона и подсоедините питание.

6. Чтобы снять сверло, выполните те же действия в обратном порядке.

6: ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общее

Регулярное периодическое обслуживание сверлильного станка обеспечит его оптимальную производительность. Возьмите за привычку осматривать состояние станка перед каждым использованием. Проверяйте станок на наличие следующих нежелательных явлений и при необходимости выполняйте ремонт или замену компонентов:

1. Ослабленные монтажные болты.

2. Изношенный переключатель.

3. Изношенные или поврежденные кабели и вилки.

4. Поврежденный клиновидный ремень.

5. Любые другие явления, которые могут нарушить безопасную эксплуатацию станка.

Столешницы

Неокрашенные поверхности сверлильного станка необходимо защитить от ржавчины и разъедания. После каждого использования протирайте станок, чтобы древесная пыль не задерживала влагу на оголенном металле.

Некоторые столяры рекомендуют смазывать открытые стальные или чугунные поверхности пастовым воском для автомобилей. Воск создает защитный слой, а также снижает трение между древесиной и столешницей, что делает сверление более быстрым и плавным. Не используйте воск, содержащий кремний или другие синтетические компоненты. Эти материалы могут проникать в обрабатываемую древесину, оставляя пятна и усложняя отделку. Рекомендуется использовать 100% карнаубский воск.

Смазка

Регулярно проверяйте натяжение ремней и износ деталей. Проверяйте шкивы, чтобы убедиться, что они точно выровнены. Инструкции по правильному натяжению и выравниванию шкивов см. в разделах о шкивах/клиновидном ремне.

Клиновидный ремень

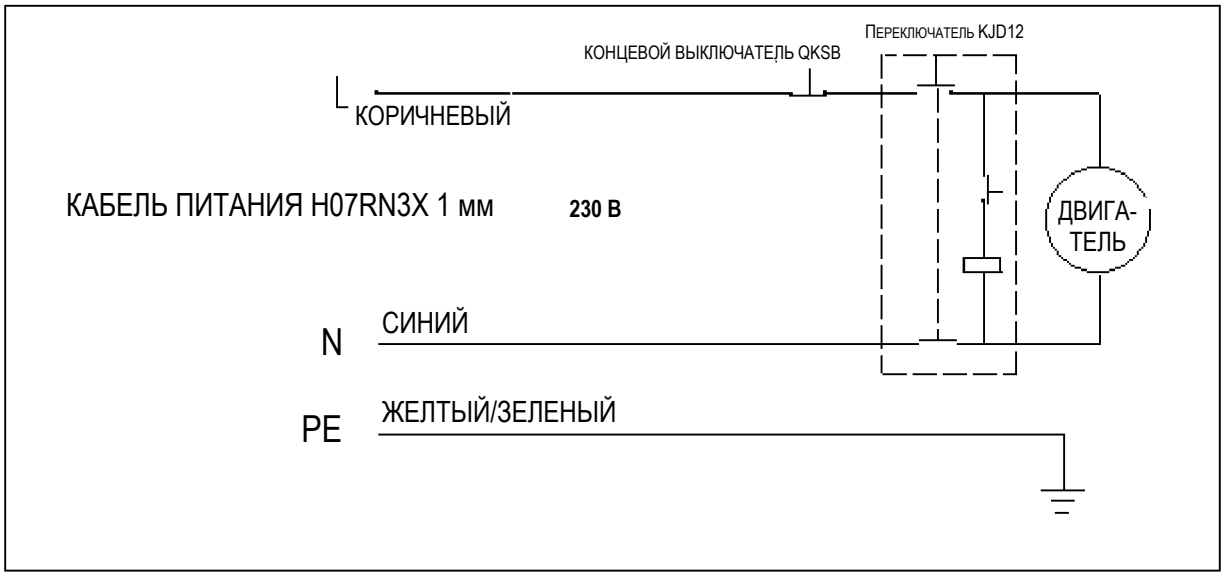
Поскольку все подшипники экранированы и не требуют регулярной смазки, вы можете оставить их без обслуживания до необходимой замены. Их не нужно смазывать.

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

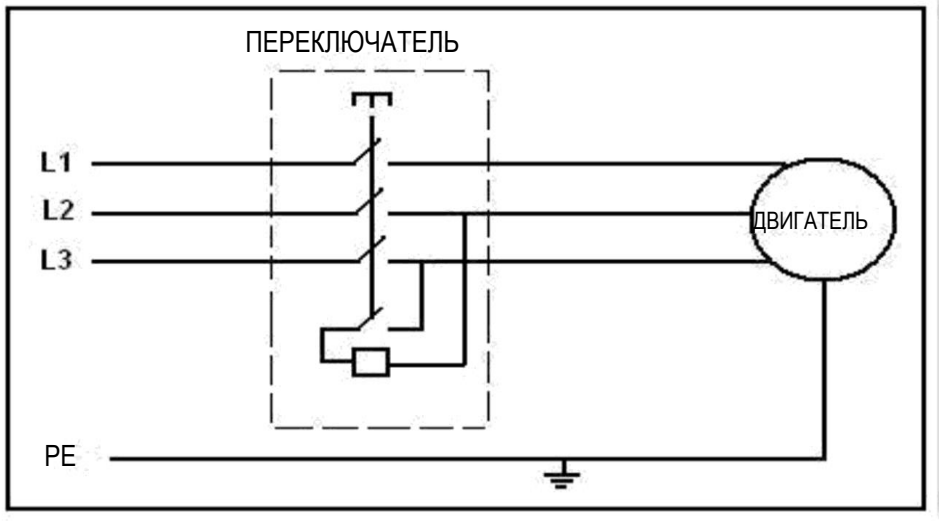
7: ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Платформа	ZQJ4116K	ZQJ4119K
	Пол		
Конус шпинделя		MT2	MT2
Патрон (мм)		3-16 мм	3-16 мм
Ход шпинделя		80 мм	80 мм
Размах (мм)		330 мм/13”	356 мм/14”
Скорости		12 (16)	12 (16)
Высота	Платформа	990 мм	1000 мм
	Пол		
Двигатель		См. заводскую табличку	См. заводскую табличку
Вес нетто/брутто	Платформа	63/67 кг	82/86 кг
	Пол		

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 230 В



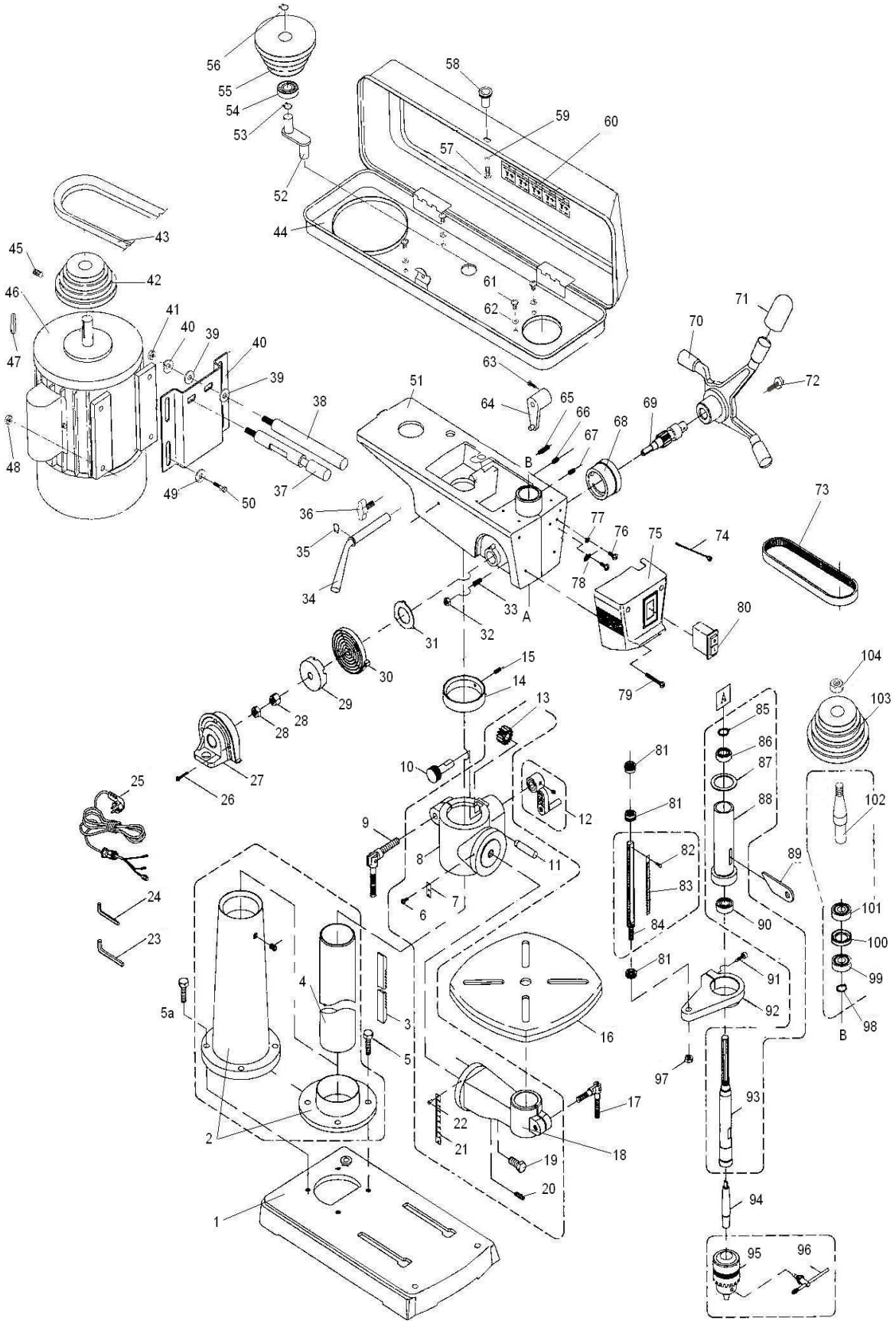
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 400 В



Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

8: ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ

1.ZQJ4116K



Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

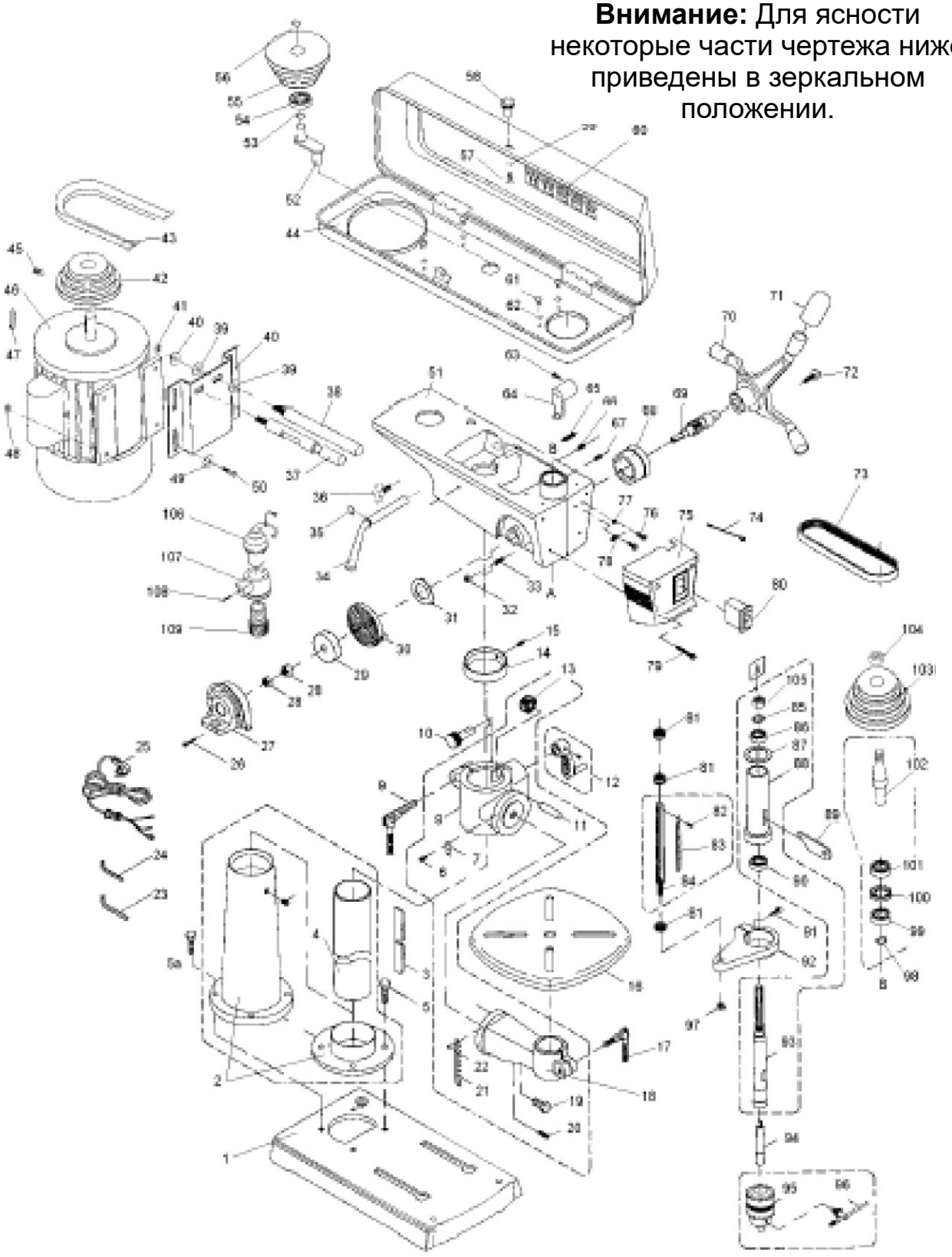
СПИСОК ДЕТАЛЕЙ: СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ZQJ4116K

№	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	№	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	ОСНОВАНИЕ	1	53	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
2	ПЛЕЧО КОЛОННЫ	1	54	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
3	РЕЙКА	1	55	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ШКИВ	1
4	КОЛОННА	1	56	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
5	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	4	57	ВИНТ	1
6	ВИНТ	2	58	РУКОЯТКА	1
7	МЕТКА	1	59	ШАЙБА	1
8	КРОНШТЕЙН СТОЛЕШНИЦЫ	1	60	НАКЛЕЙКА С ТАБЛИЦЕЙ СКОРОСТЕЙ	1
9	ЗАЖИМНОЙ БОЛТ	1	61	ВИНТ	4
10	ЧЕРВЯЧНАЯ ПЕРЕДАЧА	1	62	ШАЙБА	4
11	ВАЛ	1	63	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	1
12	РУКОЯТКА	1	64	РЫЧАГ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ	1
13	ШЕСТЕРНЯ	1	65	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
14	РЕЕЧНОЕ КОЛЬЦО	4	66	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
15	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1	67	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	2
16	СТОЛЕШНИЦА	1	68	КОЛЬЦО ОГРАНИЧЕНИЯ ГЛУБИНЫ	1
17	БОЛТ СТОЛЕШНИЦЫ	1	69	ВАЛ ПОДАЧИ	1
18	КРОНШТЕЙН ПЛЕЧА СТОЛЕШНИЦЫ	1	70	РУКОЯТКА	1
19	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	2	71	КОЖУХ РУКОЯТКИ	1
20	ШТИФТ	1	72	БОЛТ С ГОЛОВКОЙ	1
21	МЕТКА	1	73	КЛИНОВИДНЫЙ РЕМЕНЬ	1
22	ВИНТ	2	74	ВИНТ	2
23	КЛЮЧ 5 мм	1	75	БЛОК ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	1
24	КЛЮЧ 3 мм	1	76	ВИНТ	2
25	ШНУР ПИТАНИЯ	1	77	ШАЙБА	2
26	ВИНТ	3	78	ШАЙБА	1
27	КРЫШКА	1	79	ВИНТ	2
28	ГАЙКА	2	80	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
29	ПРУЖИННЫЙ КОЛПАЧОК	1	81	ГАЙКА	3
30	ТОРСИОННАЯ ПРУЖИНА	1	82	ВИНТ	2
31	КОЖУХ ПРУЖИНЫ	1	83	ШКАЛА	1
32	ГАЙКА	1	84	ОСНОВАНИЕ ШКАЛЫ	1
33	СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВИНТ	1	85	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
34	СТЕРЖЕНЬ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ СКОРОСТЕЙ	1	86	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
35	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1	87	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА	1
36	БОЛТ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ	2	88	ВТУЛКА ШПИНДЕЛЯ	1
37	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА	1	89	КЛИН	1
38	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА	1	90	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
39	ШАЙБА	2	91	БОЛТ С ГОЛОВКОЙ	1
40	ОСНОВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	2	92	ПЛАСТИНА	1
41	ГАЙКА	2	93	ШПИНДЕЛЬ	1
42	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	1	94	ОПРАВКА	1
43	КЛИНОВИДНЫЙ РЕМЕНЬ	1	95	ПАТРОН	1
44	КРЫШКА ШКИВА	1	96	КЛЮЧ ПАТРОНА	1
45	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1	97	ГАЙКА	1
46	ДВИГАТЕЛЬ	1	98	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
47	КЛЮЧ	1	99	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
48	ГАЙКА	4	100	РАСПОРКА	1
49	ШАЙБА	4	101	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
50	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	4	102	ВСТАВНОЙ ШКИВ	1
51	КОРПУС	1	103	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ	
52	СРЕДНИЙ ВАЛ	1	104	ГАЙКА ШКИВА	1

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

2. ZQJ4119K

Внимание: Для ясности некоторые части чертежа ниже приведены в зеркальном положении.



Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ: СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ZQJ4119K

Иллюстрированный каталог деталей сверлильного станка

№ поз.	Единица	Кол-во	№ поз.	Единица	Кол-во
1	ОСНОВАНИЕ	1	33	СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВИНТ	1
2	ПЛЕЧО КОЛОННЫ	1	34	СТЕРЖЕНЬ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ СКОРОСТЕЙ	1
3	РЕЙКА	1	35	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
4	КОЛОННА	1	36	БОЛТ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ	2
5	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	4	37	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА	1
6	ВИНТ	2	33	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА	1
7	ОТМЕТКА	1	39	ШАЙБА	2
3	КРОНШТЕЙН СТОЛЕШНИЦЫ	1	40	ОСНОВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	2
3	ЗАЖИМНОЙ БОЛТ	1	41	ГАЙКА	2
10	ЧЕРВЯЧНАЯ ПЕРЕДАЧА	1	42	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	1
11	ВАЛ	1	43	КЛИНОВИДНЫЙ РЕМЕНЬ	1
12	РУКОЯТКА	1	44	КРЫШКА ШКИВА	1
13	ШЕСТЕРНЯ	1	45	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
U	РЕЕЧНОЕ КОЛЬЦО	4	46	ДВИГАТЕЛЬ	1
15	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1	47	ШПОНКА	1
16	СТОЛЕШНИЦА	1	43	ГАЙКА	4
17	БОЛТ СТОЛЕШНИЦЫ	1	49	ШАЙБА	4
13	КРОНШТЕЙН ПЛЕЧА СТОЛЕШНИЦЫ	1	90	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	4
13	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	2	51	КОРПУС	1
20	ШТИФТ	1	52	СРЕДНИЙ ВАЛ	1
21	ОТМЕТКА	1	53	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
22	ВИНТ	2	54	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
23	КЛЮЧ 5 мм	1	55	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ШКИВ	1
24	КЛЮЧ 3 мм	1	56	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
25	ШНУР ПИТАНИЯ	1	57	ВИНТ	1
26	ВИНТ	3	53	РУКОЯТКА	1
27	КРЫШКА	1	59	ШАЙБА	1
23	ГАЙКА	2	60	НАКЛЕЙКА С ТАБЛИЦЕЙ СКОРОСТЕЙ	1
29	ПРУЖИННЫЙ КОЛПАЧОК	1	61	ВИНТ	4
30	ТОРСИОННАЯ ПРУЖИНА	1	62	ШАЙБА	4
31	КОЖУХ ПРУЖИНЫ	1	63	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	1
32	ГАЙКА	1	64	РЫЧАГ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ	1

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

Иллюстрированный каталог деталей сверлильного станка (продолж.)

№ поз.	Единица	Кол-во	№ поз.	Единица	Кол-во
65	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1	97	ГАЙКА	1
66	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1	99	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
67	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	2	99	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
69	КОЛЬЦО ОГРАНИЧЕНИЯ ГЛУБИНЫ	1	100	РАСПОРКА	1
69	ВАЛ ПОДАЧИ	1	101	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
70	РУКОЯТКА	1	102	ВСТАВНОЙ ШКИВ	1
71	КОЖУХ РУКОЯТКИ	1	109	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ	
72	БОЛТ С ГОЛОВКОЙ	1	104	ГАЙКА ШКИВА	1
79	КЛИНОВИДНЫЙ РЕМЕНЬ	1	105	ГАЙКА	1
74	ВИНТ	2	106	КОРПУС ДЛЯ ЛАМПЫ	1
75	БЛОК ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	1	107	ПАТРОН ДЛЯ ЛАМПЫ	1
76	ВИНТ	2	109	ВИНТ	1
77	ШАЙБА	2	109	ВИНТ ДЛЯ ЛАМПЫ	1
79	ШАЙБА	1			
79	ВИНТ	2			
90	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1			
91	ГАЙКА	1			
92	ВИНТ	2			
99	ШКАЛА	1			
94	ОСНОВАНИЕ ШКАЛЫ	1			
95	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1			
96	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1			
97	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА	1			
99	ВТУЛКА ШПИНДЕЛЯ	1			
99	КЛИН	1			
90	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1			
91	БОЛТ С ГОЛОВКОЙ	1			
92	ПЛАСТИНА	1			
99	ШПИНДЕЛЬ	1			
94	ОПРАВКА	1			
95	ПАТРОН	1			
96	КЛЮЧ ПАТРОНА	1			

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

Гарантийный талон и паспортные данные.

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра в случае возникновения гарантийного случая).
Наименование покупателя _____
Фактический адрес покупателя _____
_____
Телефон_____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:
_____
_____
_____
_____
_____
_____

_____
Ф.И.О. и должность ответственного лица

Центральный сервис 141150 Московская обл., г. Лосино-Петровский , ул.Дачная д.1
+7 (916) 650-17-33

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования: ZQJ4116K/230 СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ	
Модель: ZQJ4116K/230	
Дата приобретения.	**Заводской номер.**
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата:

Мы оставляем за собой право исправлять и удалять характеристики, пояснительные формулировки и т. д. в настоящем руководстве

0912