

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК НА КОЛОННЕ
B-1825G/400**

Инструкция и список запасных деталей

Это ваша копия инструкции и списка запасных деталей для сверлильного станка. Она была подготовлена для тех, кто использует станок, и кто несет ответственность за его техническое обслуживание, и таким образом должна быть общедоступной для всех этих лиц.

Внимательно прочитайте инструкцию перед установкой и запуском станка. Конструкция станка простая и прочная, но мы не можем гарантировать ее идеальную работу в случае, если она будет использоваться неправильно.

Поэтому необходимо тщательно ознакомиться с принципом действия станка и провести проверки образца-изделия на различных деталях в системе управления и настройках системы. После этого высокие характеристики станка можно использовать в полном объеме, а его компоненты будут служить максимально долго.

Каждый станок проходит испытания на точность и нагрузку на заводе-изготовителе. Опытный персонал проверяет механические и электрические функции согласно стандартной программе; это означает, что мы можем гарантировать самое высокое и однородное качество производства.

Мы уверены, что при соблюдении наших указаний и разумном подходе к работе, ваш новый станок удовлетворит все ваши потребности. Тем не менее, при возникновении каких-либо проблем, без раздумий свяжитесь с нами или нашим торговым агентом.

Правила техники безопасности

Правильное использование вашего станка – лучший способ соблюдения плана и безопасности. Тем не менее, любой станок, используемый неправильно, может представлять риск для безопасности. Жизненно необходимо, чтобы те, кто использует станок, были проинформированы о том, как правильно его использовать. Они должны прочитать и усвоить эти инструкции, также все таблички на станке. Невыполнение правил техники безопасности может привести к несчастному случаю.

Предупреждение

- Неправильное использование станка может привести к несчастному случаю с тяжелыми последствиями.
- Станок необходимо установить, использовать и производить техническое обслуживание должным образом.

Общие правила техники безопасности

Все станки с вращающимися инструментами или деталями могут привести к несчастному случаю. Поэтому важно, чтобы вы как оператор отдавали себе отчет о существовании этих рисков возникновения несчастного случая и избегали всевозможных ситуаций такого рода.

- Всегда используйте такую одежду и личное снаряжение, чтобы его не задевали вращающиеся детали.
- Всегда используйте защитные очки, если существует риск образования стружки или разбрызгивания охлаждающей жидкости. Соблюдайте местные инструкции, при наличии таковых.
- Содержите в чистоте пространство рядом со станком, чтобы не споткнуться о вращающиеся детали.
- Следите за тем, чтобы изделие было надежно прикреплено к столу. Ни в коем случае не удерживайте его руками.
- Следите за тем, чтобы переключатель находился в положении 0 во время замены деталей или чистки станка.
- Ни в коем случае не сметайте стружку, пока станок находится в рабочем состоянии.
- Используйте исправные инструменты и подходящую скорость и питание для инструмента. Убедитесь, что инструмент подходит для ваших целей.
- Проследите за тем, чтобы сверлильная головка и стол были должным образом демпфированы перед запуском станка.

Установка

- Не устанавливайте станок во влажной, грязной или плохо освещаемой среде.
- Убедитесь, что станок оснащен всеми средствами защиты.
- Электромонтажные работы должны проводиться квалифицированным электриком.
- Убедитесь, что станок надежно смонтирован и установлен.

Использование

- Никогда не используйте станок в случае нехватки средств защиты.
- Соблюдайте применимые правила использования станка, касающиеся индивидуальных средств защиты.
- Не управляйте станком, если на вас надета одежда со свободными полами или украшения. При необходимости используйте сеточку для волос.
- Не наклоняйтесь над станком во время его работы.
- Не оставляйте станок во время его работы.
- Всегда выключайте станок, если он не используется.

Техническое обслуживание

- Убедитесь, что электропитание отключено.
- Всегда соблюдайте инструкции, указанные в данном руководстве.
- Не вносите изменения в станок без предварительного согласования с нашим торговым агентом.

Все светлые части станка обрабатывают антикоррозийным средством. Удаляя коррозию, убедитесь, что в не используете сильное моющее средство. Может повредиться краска.

Установка:

Станок следует устанавливать на твердом фундаменте.

Опорную плиту необходимо выровнять при помощи шайб на фундаментных болтах во избежание опасного напряжения, когда гайки затянуты.

Смазка:

Все высокоскоростные валы и приводы поддерживаются шарикоподшипниками или роликоподшипниками, поэтому станку требуется минимальное количество смазки.

КРАТЕР КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ НЕ СЛЕДУЕТ ЗАПОЛНЯТЬ МАСЛОМ.

СЛЕДУЕТ ИЗБЕГАТЬ ЧРЕЗМЕРНОГО КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ, Т.К. ЛИШНЕЕ МАСЛО МОЖЕТ ПРОТЕЧЬ В ДВИГАТЕЛЬ И ПОВРЕДИТЬ ЕГО ИЗОЛЯЦИЮ.

Подключение к сетям питания:

Подключение должно осуществляться непосредственно к автоматическому переключателю защиты от перегрева или к распределительной коробке многошпиндельных станков, общей для всех сверлильных головок.

Обратите внимание на винт заземления!

(См. прилагаемую монтажную схему).

Выбор скорости шпинделя:

Выбор разных скоростей шпинделя согласно информации на табличке на передней части коробки передач осуществляется при помощи рычагов с левой стороны коробки передачи, а также переключателя полярности двигателя.

Общие сведения:

ОБЫЧНОЙ ПРОЦЕДУРОЙ ЯВЛЯЕТСЯ ОТКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ. ПРИ ПОВТОРНОЙ СБОРКЕ ПРОСЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ВСЕ ПОВЕРХНОСТИ БЫЛИ ЧИСТЫМИ, И ЧТОБЫ ВСЕ ЗАЗУБРИНЫ, КОТОРЫЕ МОГЛИ ПОЯВИТЬСЯ ВО ВРЕМЯ ДЕМОНТАЖА, БЫЛИ УДАЛЕННЫ ПЕРЕД СБОРКОЙ.

Коробка передач:

В случае необходимости разборки коробки передач:

Выньте четыре винта, соединяющие коробку передач с корпусом выдвижной пиноли. Затем снимите крышку вентилятора и вентилятор из корпуса выдвижной пиноли. Слегка постукивая по оси вала можно вынуть коробку передач. Отливка коробки передач, состоящая из двух половин, можно разобрать, ослабив четыре винта. Теперь все валы можно вынуть для последующей разборки устройства.

При повторной сборке коробки передач проверьте, чтобы штифт переключения плотно лег в канавку муфты. При возвращении коробки передач на место в корпус выдвигной пиноли следует убедиться, что все ведущие шпонки в шпинделе находятся на своем месте, и что они плотно сидят в соответствующих шпоночных канавках на выходном валу коробки передач.

Шпиндель:

Шпиндель поддерживается в выдвигной пиноли при помощи конического роликового подшипника снизу и радиального шарикового подшипника сверху. В верхней части шпинделя находится гайка, при помощи которой можно отрегулировать зазор конического роликового подшипника. Эту гайку можно достать, когда выдвигная пиноль вынута из станка.

Удерживайте корпус шпинделя, поместив шестигранный ключ в центр корпуса и ослабив винт. Пусть корпус уменьшит давление на пружину. Выдвигная пиноль затем автоматически перейдет в низшее положение.

Удалите стопор и ослабьте винт, который удерживает вал подачи в его положении.

Удерживайте выдвигную пиноль одной рукой и протолкните вал привода подачи так глубоко вправо, чтобы освободить зубья из зубчатой рейки механизма подачи выдвигной пиноли. Затем удалите выдвигную пиноль.

При повторной сборке шпонки на шпинделе должны совпадать со шпоночными канавками на валу шпинделя. Примите меры, чтобы не повредить шпонки при возвращении выдвигной пиноли на место.

Уравновешивание:

Корпус пружины для уравновешивания шпинделя снимается следующим образом:

Удерживайте корпус пружины при помощи шестигранного ключа и в то же время ослабьте стопорный винт, который его закрепляет. Дайте корпусу повернуться, чтобы ослабить давление на пружину, затем поверните корпус пружины на 180° по часовой стрелке, чтобы пружина освободилась от винта, который прижимает ее к валу подачи. Теперь корпус пружины можно снять.

При повторной сборке прижмите корпус пружины винтом, установив его на место, и поворачивайте его против часовой стрелки, пока пружина не совпадет с винтом на валу подачи. Затем поверните корпус пружины против часовой стрелки, пока не будет достигнуто необходимое равновесие шпинделя. Затем закройте корпус при помощи винта.

Двигатель:

При необходимости удаления статора, выполните следующие действия:

ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

Снимите коробку передач, выдвигную пиноль и вал привода подачи, как указано выше. Двигатель и присоединительные кабели отключаются от переключателя полярности. Зафиксируйте корпус выдвигной пиноли подъемной лентой. Ослабьте винт и снимите корпус выдвигной пиноли. Затем снимите подъемный механизм сверлильной головки.

Двухшаговые винты на левой стороне корпуса выдвигной пиноли, удерживающей статор на своем месте, удаляются, и положение статора помечается в корпусе.

Слегка постучав по нижней части корпуса выдвижной пиноли на соответствующей поверхности статор выскользнет из корпуса. Затем вставляется новый статор в корпус снизу в то же положение, что и предыдущий.

Выколотка для сверла, тип «Tell»

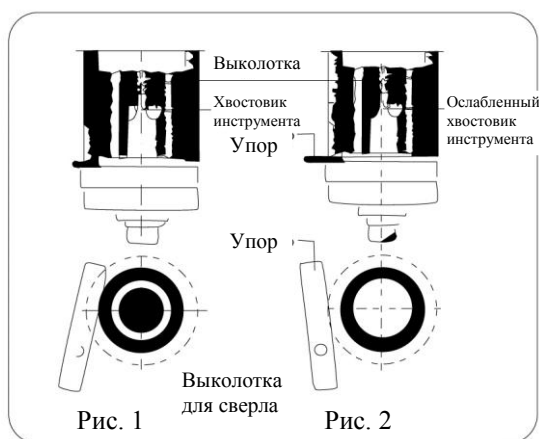
Данный сверлильный станок оснащен встроенной выколоткой для сверла, механизм и инструкции по использованию описаны ниже.

Если необходимо удалить сверло с коническим хвостовиком или патрон из шпинделя, упор поворотного штифта отводится наружу из шпинделя путем нажатия короткой расширенной части, как показано на Рисунке 2. Это позволяет поднять силовую головку с выдвижной пинолью на дополнительные 1/4". Сверло или патрон с хвостовиком затем выталкивается из шпинделя, слегка дернув за рукоятку подачи. Упор поворотного штифта находится в положении «IN» («На месте»), как показано на Рисунке 1. Не допускайте, чтобы силовая головка с выдвижной пинолью полностью возвращалась в корпус выдвижной пиноли, это поможет избежать контакта лапки на хвостовике сверла с выколоткой для сверла во время нормальной эксплуатации.

Иногда возникает ситуация, когда сверло или патрон с хвостовиком может застрять в коническом отверстии, таким образом затрудняя процесс выталкивания. Не применяйте силу, чтобы ослабить его, так как это может повредить как шпиндель, так и подшипники.

В таком случае используйте выколотку стандартного типа и при ее использовании опустите шпиндель и силовую головку с выдвижной пинолью, чтобы паз для выколотки находился ниже корпуса шпинделя.

Для эффективного использования встроенной выколотки для сверла важно, чтобы сверла и патроны с хвостовиками были оснащены стандартными конусами и лапками. В случае если лапка очень короткая, сверло можно снять только при помощи выколотки согласно вышеуказанному методу. При очень длинной лапке сверло будет снято, даже если упор поворотного штифта находится в положении «IN» («На месте»). Однако эту ситуацию можно легко исправить путем стачивания головки лапки до тех пор, пока не будет видна выколотка.



ПРИМЕЧАНИЕ: Настоящее руководство предназначено только для информации. Благодаря постоянным усовершенствованиям станка, в настоящее руководство в любое время могут вноситься изменения без предварительного уведомления. Обратите внимание на местное напряжение для эксплуатации данного электрического станка.

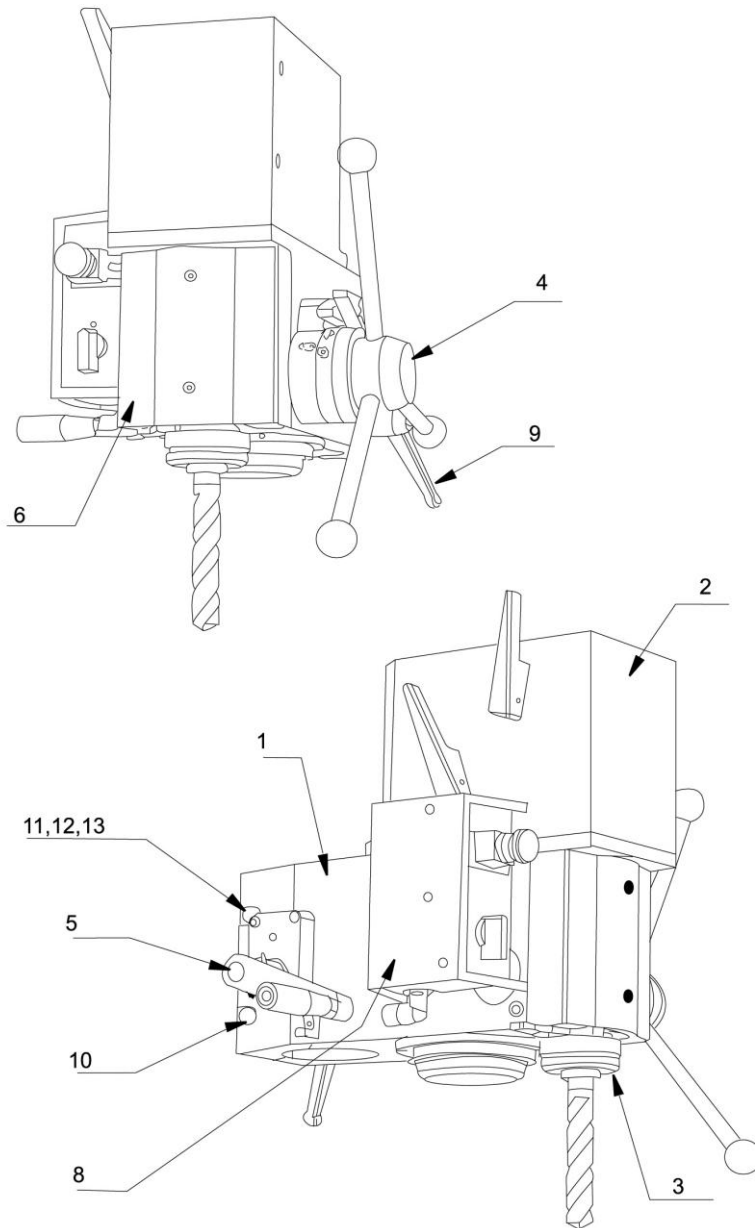
В-1825G/400

1/1

Поз.	№ артикула	Сверлильная головка Описание	Примечание
1.	2X08700	Корпус шпинделя	
2.	2X08404	Коробка передач	
3.	2X08719	Втулка веретена	
4.	2X08740-5	Вал подачи в сборе	
5.	2X08720	Червячное колесо	
6.	2X08702	Передняя крышка	
8.	4U08705	Крышка электрошкафа	
9.	3R00014	Стопорный рычаг	
10.	3S02556	Винт	M12x120
11.	3S02558	Винт	M12x130
12.	3M09122	Стопорная гайка	M12
13.	3B04178	Шайба	13x24x4

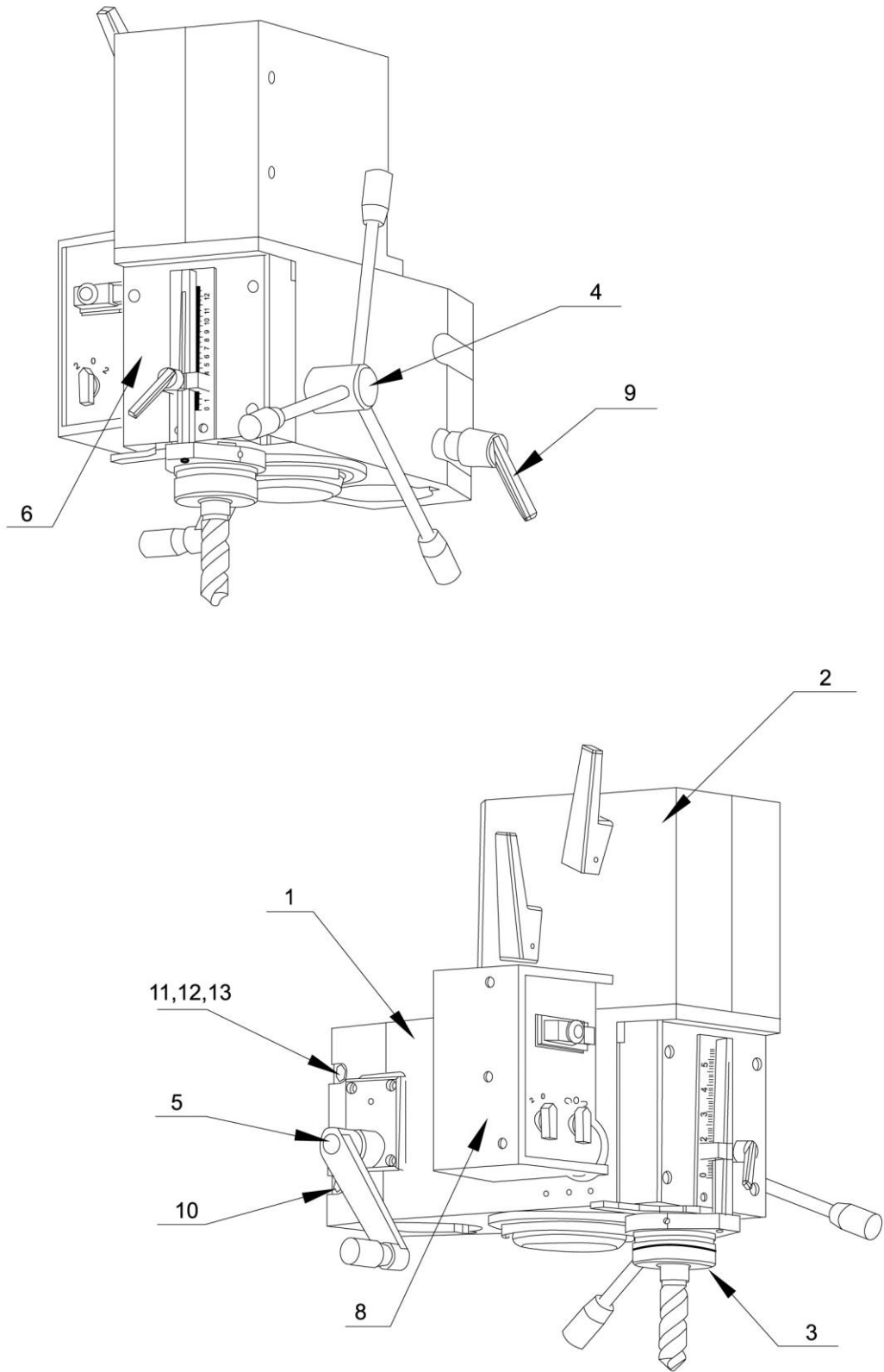
ШПИНДЕЛЬ

B-1825G/400



СВЕРЛИЛЬНАЯ ГОЛОВКА

B-1825G/400A



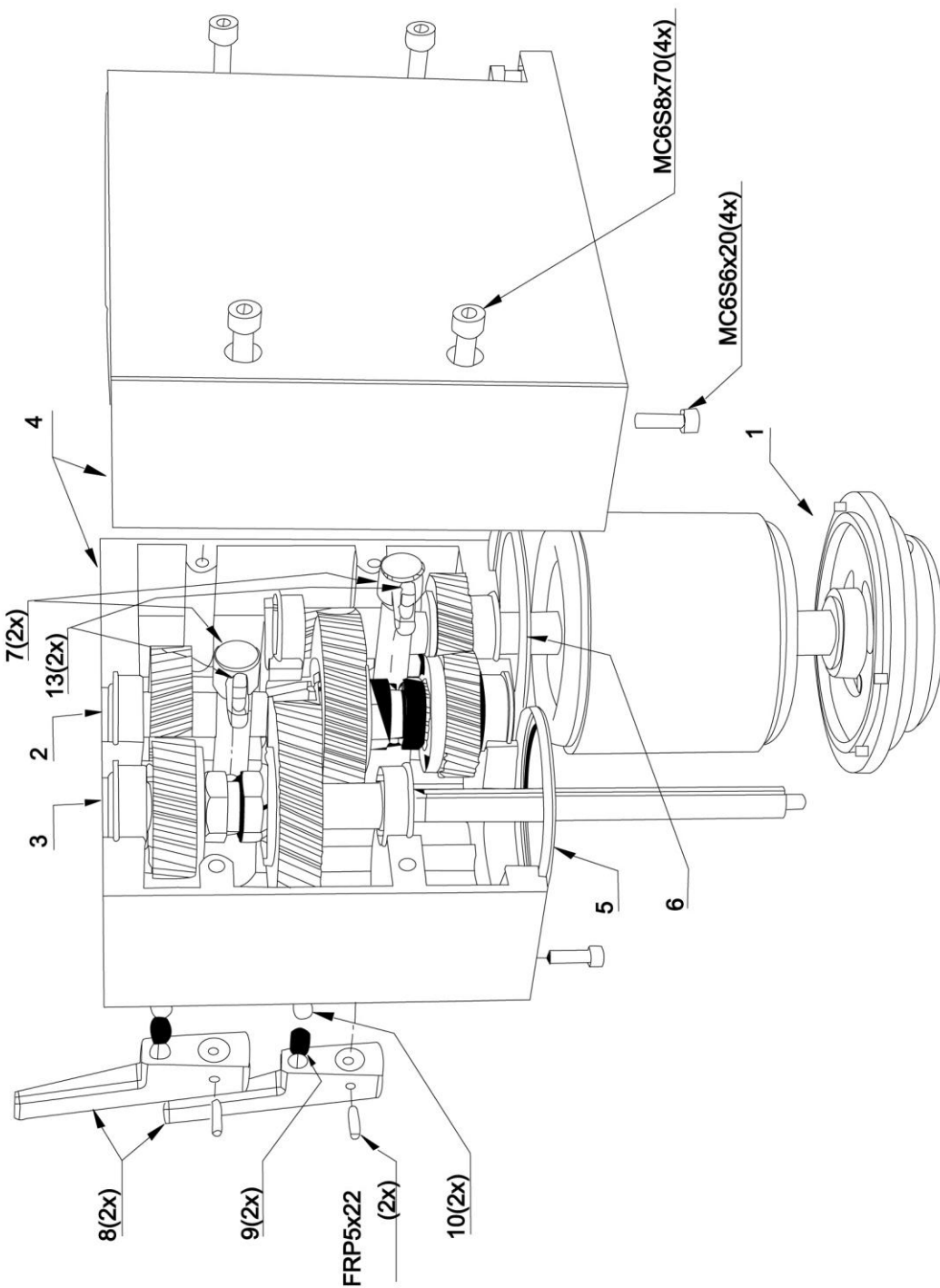
В-1825G/400

1/1

Коробка передач

Поз.	№ артикула	Описание	Примечание
1.		Вал ротора	
2.	2X08404-2	2й Вал в сборе	
3.	2X08404-3	2й Вал в сборе	
4.	2X08422	Коробка передач в сборе	
5.	4B00174	Кольцо	
6.	4B00173	Кольцо	
7.	2X08536	Рычаг переключателя передач	
8.	4RS0653-1	Рычаг переключения передач	
9.	4C02921	Передача	
10.	3T04028	Стальной шарик	
13.	4T04168	Штифт вала	

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ



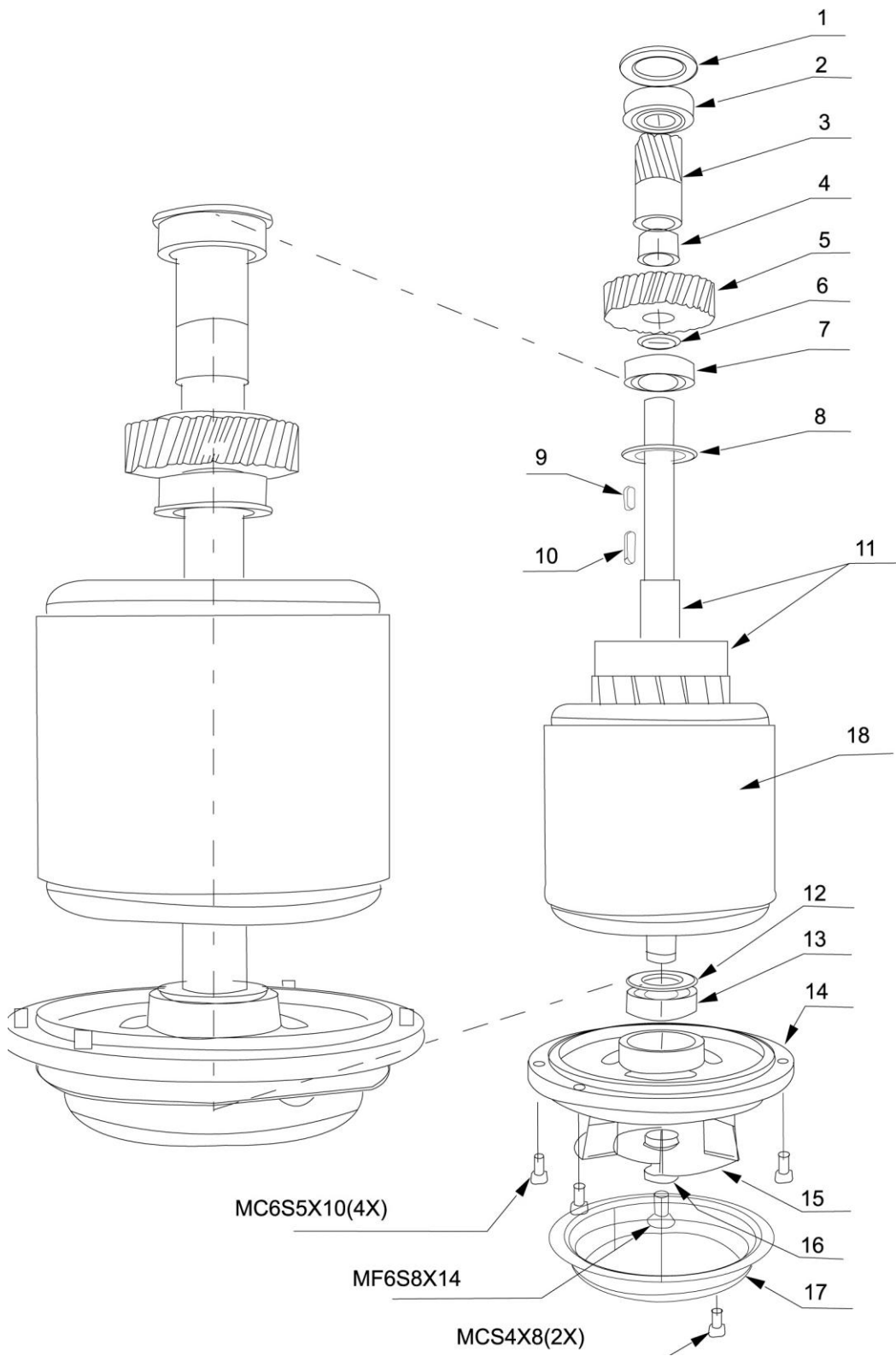
В-1825G/400

1/1

Вал ротора

Поз.	№ артикула	Описание	Примечание
1.	4B00137	Шайба	
2.	3L11003	Шарикоподшипник	6203
3.	2H07969	Передача	15-1,5
4.	2D17014	Распорная втулка	17x14
5.	2H07972	Передача	39-1,5
6.	2D17002	Распорная втулка	17x2
7.	3L11003	Шарикоподшипник	6203
8.	4B00137	Шайба	
9.	3K00184	Ключ	5x5x14
10.	3K00187	Ключ	5x5x20
11.	2X08405	Вал ротора	
12.	4F06203	Шайба	FB 6203
13.	3L11003	Шарикоподшипник	6203
14.	2N01889	Крышка подшипника	В-1889
15.	4B00175	Вентилятор	В-175
16.	2B03449	Шайба	С-3449
17.	4B01890	Кожух вентилятора	С-1890
18.	3E80103	Статор 80/2-4-70	380-440

ВАЛ РОТОРА



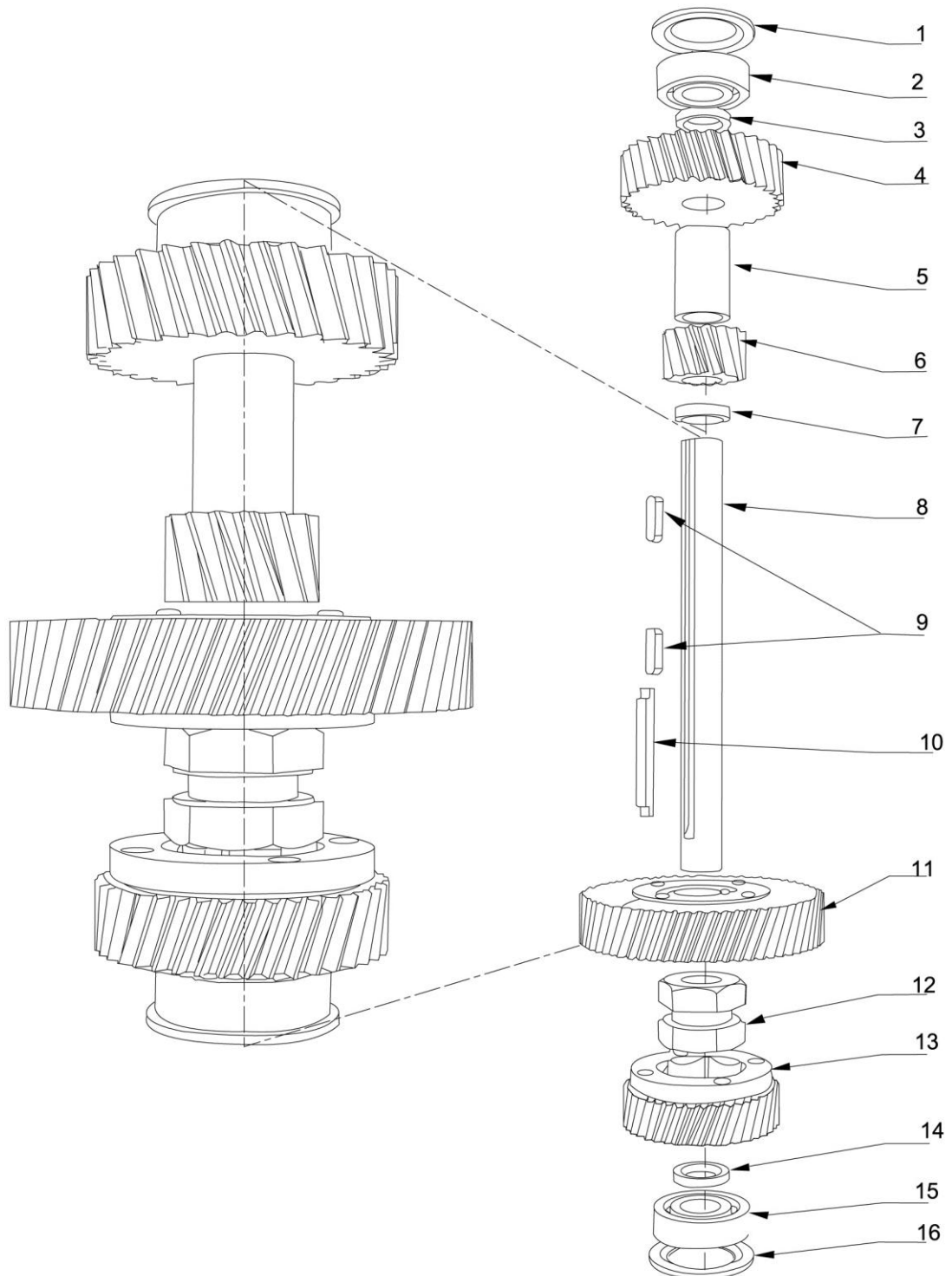
В-1825G/400

1/1

2й вал

Поз.	№ артикула	Описание	Примечание
1.	4B00138	Шайба	С-138
2.	3L11003	Шарикоподшипник	6203
3.	2D00009	Распорная втулка	17x3,5
4.	2H07971	Передача	32-2
5.	2D17038	Распорная втулка	17x38
6.	2H07970	Передача	15-2
7.	2D17005	Распорная втулка	17x5
8.	2A04871	2й вал	С-4871
9.	3K00187	Ключ	5x5x20
10.	2T06615	Ключ	С-6615
11.	2X08408	Передача в сборе	64-1,5
12.	2T04254	Муфта	С-4254
13.	2X08406	Передача в сборе	40-1,5
14.	2D00009	Распорная втулка	17x3,5
15.	3L11003	Шарикоподшипник	6203
16.	4B00138	Крышка	С-138

2Й ВАЛ, КОРОБКА ПЕРЕДАЧ



В-1825G/400

1/1

3й вал

Поз.	№ артикула	Описание	Примечание
1.	4B00138	Крышка	С-138
2.	3L16002	Шарикоподшипник	6302
3.	3D15002	Распорная втулка	15x2
4.	3C01117	Пружинное стопорное кольцо	SgA 15
5.	2X08413	Передача в сборе	32-2
6.	2T04254	Муфта	С 4254
7.	2X08411	Передача в сборе	49-2
8.	2D00006	Распорная втулка	17x31,5
9.	3L11003	Шарикоподшипник	6203
10.	4B00137	Крышка	С-137
11.	2T06615	Ключ	С-6615
12.	2A08410	3й вал	В-8410

В-1825G/400

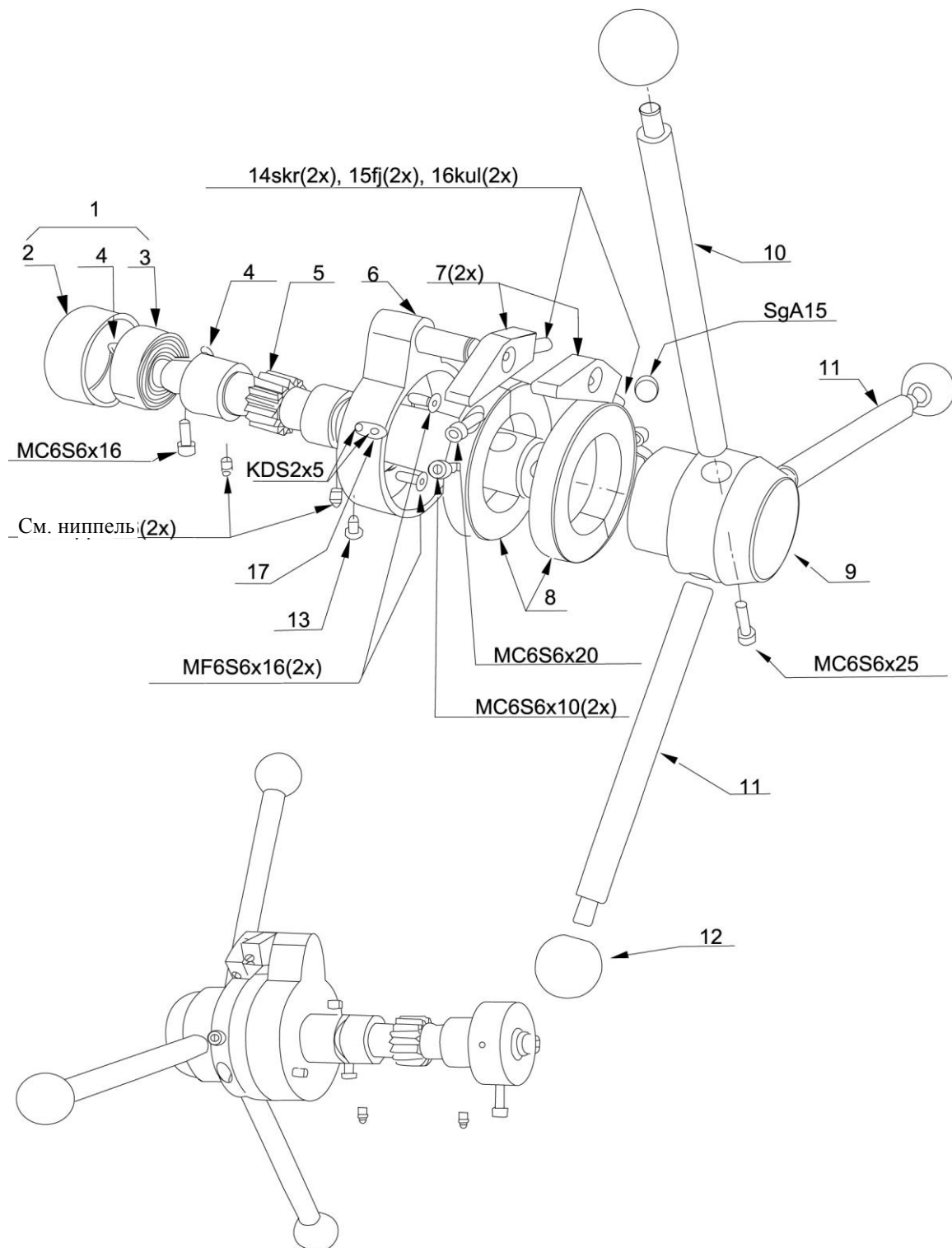
1/1

Червячный редуктор в сборе

Поз.	№ артикула	Описание	Примечание
1.	2N08720	Червячный редуктор	
2.	2AS1202	Вал	
3.	2HS1201	Передача	
4.	2D20008	Распорное кольцо	20x8
5.	2IS1203	Червячный вал	
6.	3L00021	Шайба	
7.	2RS1182	Угловая рукоятка	
8.	3R01106	Ручка	
9.	3S04444	Винт	SK6SS 8x8

ВАЛ ПОДАЧИ

B-1825G/400



Условия гарантийного сопровождения станков «VISPROM»

Группа PROMA, являющаяся производителем оборудования VISPROM, поздравляет Вас с приобретением нашей продукции и сделает все от нее зависящее для того, чтобы его использование доставляло Вам радость и минимум хлопот.

В этих целях наши специалисты разработали программу гарантийного сопровождения оборудования и инструментов. Нами открыты сертифицированные сервисные центры, способные осуществить монтаж и наладку оборудования, проводить его техническое обслуживание, а в случае выхода из строя - ремонт и/или замену. У нас есть необходимые заводские комплектующие, запасные части и расходные материалы. Наши специалисты обладают высокой квалификацией и готовы предоставить Вам любую информацию о нашем оборудовании, приемах и правилах его использования.

Для Вашего удобства советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями программы гарантийного сопровождения. В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с ее условиями, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии.

Гарантийное сопровождение предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течении 3 (трех) лет в следующем объеме:

- в течение первого года мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.
- в течение последующих двух лет при проведении гарантийного сопровождения Вы оплатите только стоимость работы. Все детали и узлы для таких работ будут предоставлены Вам бесплатно.
- в течение всего срока гарантийного сопровождения осуществляется бесплатное телефонное консультирование по вопросам, связанным с использованием оборудования и уходом за ним.

Течение срока гарантийного сопровождения начинается с даты передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, просим Вас при предъявлении претензии сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место и дата);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Мы сможем быстрее отреагировать на Ваши претензии в случае, если Вы пришлете нам рекламацию и прилагаемые документы в письменной форме письмом, по факсу или лично. Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA. Информацию о наших новых сервисных центрах Вы можете получить на сайте www.stanki-visprom.ru ;

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстро изнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п.;

- при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;
- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных рабочих инструментов или приспособлений;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ;
- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Мы обращаем Ваше внимание на то, что не является дефектом несоответствие оборудования техническим характеристикам, указанным при продаже, в случае, если данное несоответствие связано с эксплуатацией оборудования с одновременным достижением максимального значения по двум и более связанным характеристикам (например, скорость резания и подача). Производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования изменения, не влияющие на его функциональность.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги за плату. Тарифы определяются на дату обращения в сертифицированный сервисный центр VISPROM.

Мы принимаем на себя обязательство, незамедлительно уведомить Вас о составе работ по не гарантийному сопровождению оборудования, их примерной стоимости и сроке. Мы аналогичным образом проинформируем Вас об обнаружении при выполнении гарантийного сопровождения дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой Товара до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов Поставщика, а также возмещением ущерба (включая, но не ограничиваясь) от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

В исключительных случаях гарантийное сопровождение может производиться на территории покупателя. В этом случае проезд двух сотрудников сертифицированного сервисного центра и проживание в гостинице оплачивается покупателем на основании предъявленных покупателю документов, подтверждающих соответствующие расходы, в течение 3-х банковских дней со дня выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисного центра. Покупатель обязуется возместить затраты на проезд из расчета ж/д. билета (купейный вагон), если

расстояние от г. Москвы до места проведения работ менее 500 км, или авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

Мы, безусловно гарантируем предоставление Вам указанного выше набора услуг. Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются. За обновлением Вы можете следить на нашем сайте www.stanki-visprom.ru.; Надеемся, что наше оборудование и инструмент позволят Вам добиться тех целей, которые Вы перед собой ставите, стать настоящим Мастером своего дела. Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

С уважением, Администрация.

Гарантийный талон и паспортные данные станка.

Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра VISPROM 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 – /495/645-84-19 доб.110

143909, Россия, Московская область, г.Балашиха, ул.Лукино, вл.49

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Сверлильный станок	
Модель. В-1825G/400	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: