



Сверлильно-присадочный
станок под петли и эксцентрики
DELTAMACHINERY DM-8



**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

Мы рады напомнить, что опытные специалисты компании Дельта-Техно всегда готовы дать Вам квалифицированные разъяснения по работе данного оборудования.

Напоминаем Вам, что перед началом эксплуатации оборудования необходимо внимательно прочитать настоящее руководство. Копировать его в интересах третьих лиц запрещается. В руководстве Вы найдете важные рекомендации и указания, связанные с техническим обслуживанием, которые помогут Вам в полной мере использовать все преимущества данного оборудования.

Заметим, что технические характеристики оборудования могут быть изменены изготовителем без предварительного извещения: модификация оборудования - результат постоянного технологического совершенствования.

Хотим обратить Ваше внимание на то, что всё оборудование проходит предпродажную подготовку, однако в процессе транспортировки могут возникать незначительные механические повреждения (потертости, сколы краски), которые ни в коем случае не влияют на эксплуатационные характеристики.

Считаем важным напомнить о необходимости периодического сервисного обслуживания оборудования в соответствии с технической документацией и рекомендациями квалифицированных специалистов.

Просим обратить внимание: компания не несет ответственности за несоблюдение рекомендаций и указаний, связанных с техническим обслуживанием оборудования.

НАЗНАЧЕНИЕ

Сверлильно-присадочный станок DELTAMACHINERY DM-8 широко используется при изготовлении элементов мебели из ЛДСП, МДФ, дерева и других плитных материалов.

ПРИМЕНЕНИЕ

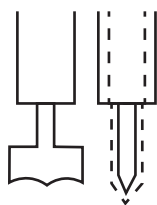
Предназначен для сверления отверстий в мебельных деталях. Данный сверлильно-присадочный станок спроектирован специально для оптимизации процесса сверления под петли и эксцентрикковые стяжки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Рабочее давление, Мра	0.6-0.8
Скорость горизонтального шпинделя, rpm	2800
Мощность вертикального двигателя, KW	1.5
Диаметр вертикального сверла, mm	15
Мощность горизонтального шпинделя, KW	1.5
Диаметр горизонтального сверла, mm	8
Скорость вертикального двигателя, rpm	2870
Максимальная глубина сверления, mm	50
Напряжение	380V 3-phase
Габариты, cm	90x110x158
Вес, kg	150

СХЕМА ОБРАБОТКИ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



СВЕРЛЕНИЕ

Сверление осуществляется как в торец, так и в пластъ заготовки

ИНТУИТИВНО ПОНЯТНЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Размещен на передней панели станка, что удобно для работы.



БОКОВЫЕ УПОРЫ

Обеспечивают легкую и точную установку требуемого размера

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

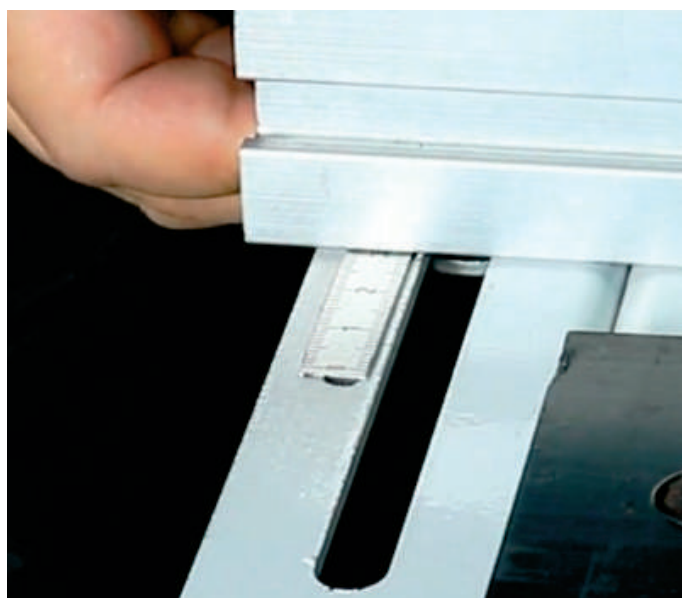


НАДЕЖНАЯ ФИКСАЦИЯ ДЕТАЛИ

Любого размера одной горизонтальной прижимной металлической планкой

РЕГУЛИРОВКА ПО ГЛУБИНЕ СВЕРЛЕНИЯ

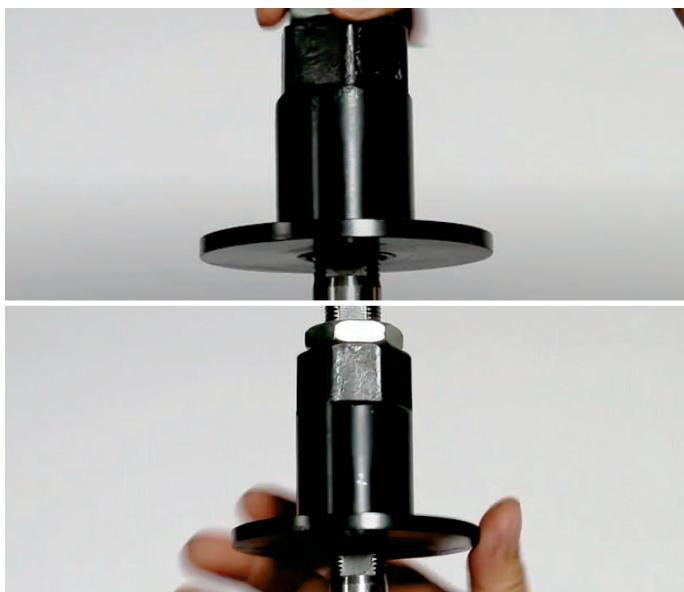
Регулировка по глубине сверления горизонтальных отверстий осуществляется путем позиционирования линейки фиксирующим болтом на боковых упорах.



СВЕРЛИЛЬНЫЙ ЦИКЛ

Сверлильный цикл осуществляется в автоматическом режиме нажатием и отпусканием педали.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ СВЕРЛЕНИЯ

Регулировка глубины сверления (горизонтального и вертикального шпинделя) посредством маховика и механического цифрового индикатора

БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

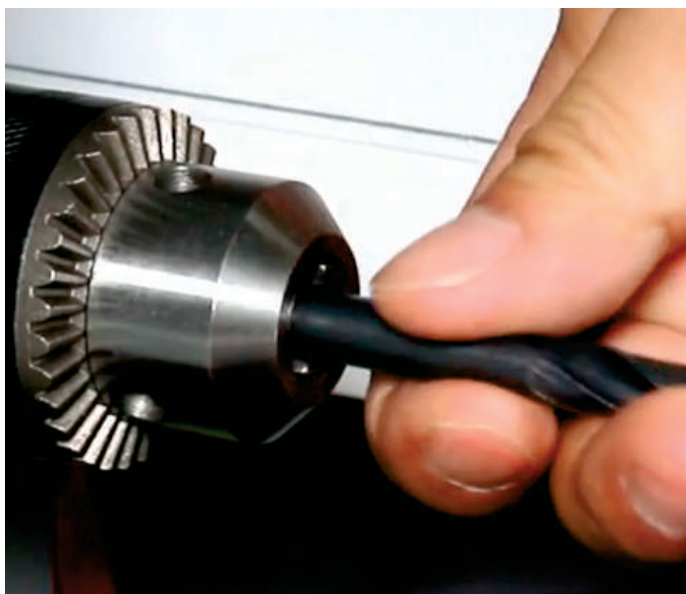
Создает минимальные потери давления
Легкая замена фильтрующего элемента
Автоматический отвод конденсата
Стабильная работа всей системы и узлов станка, предохранение элементов системы от закисания.



СВЕРЛЕНИЕ ПО ВЕРТИКАЛИ

Сверление по вертикали происходит сверлильной группой с цанговыми зажимами, установкой сверла в патрон и протяжкой винтами шестигранниками

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

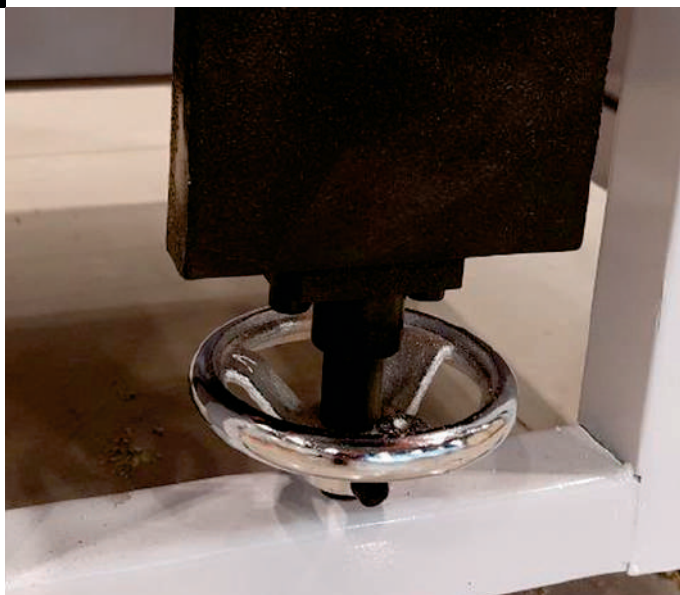


СВЕРЛЕНИЕ ПО ГОРИЗОНТАЛИ

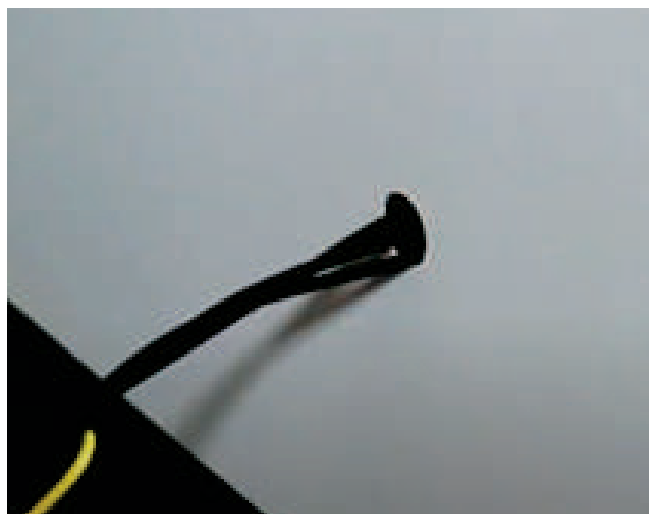
Сверление по горизонтали происходит путем установки сверла в кулачковый патрон и протяжкой спецключом

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛЕНИЯ

Регулировка высоты горизонтального сверления осуществляется посредством механического маховика расположенного в нижней части перемещающего устройства.



ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ И ПРОТЯЖКА ЭЛЕКТРО МОНТАЖА:



Оборудование необходимо подключать только к трем фазам напряжения 380 Вт



После подключения запустите станок и проверьте вертикальное вращение сверла



Если направление вращения противоположно
поменяйте местами любые два провода

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ВОЗДУХА (ШТУЦЕР 8X5 mm)



УСТАНОВКА СВЕРЛА В ПАТРОН И ПРОТЯЖКА ВИНТАМИ ШЕСТИГРАННИКА



УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ ВЕРТИКАЛЬНОГО СВЕРЛЕНИЯ



ЗАПУСК СТАНКА И НАСТРОЙКА ВЕРТИКАЛЬНОГО СВЕРЛЕНИЯ НА КАЛИБРОВКУ



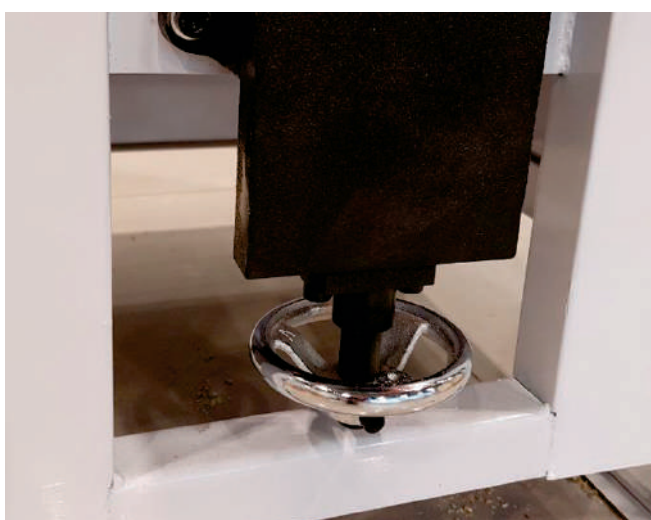
УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛА (МАХ 8X120 mm)



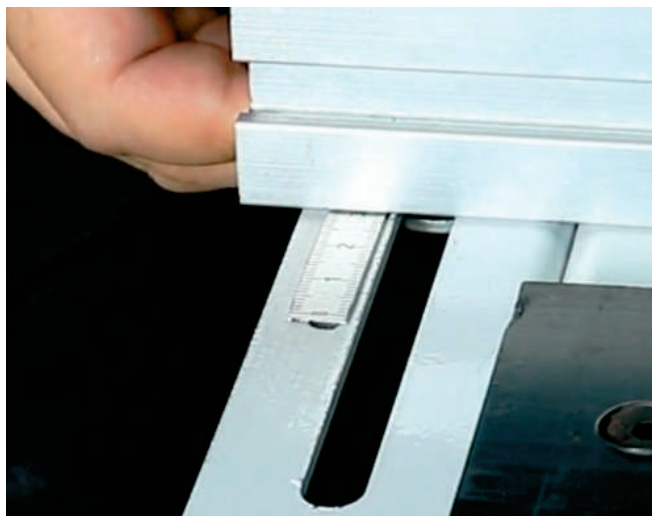
РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛЕНИЯ



**УСТАНОВКА ВЫСОТЫ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛА.
ВЫСОТА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛА РАВНА
ПОЛОВИНЕ ТОЛЩИНЫ ЗАГОТОВКИ**



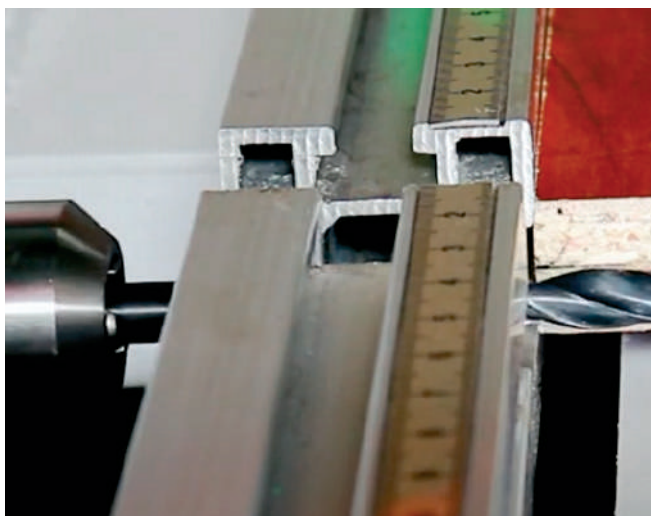
УСТАНОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЗАДНЕЙ ЛИНЕЙКИ. ПОЛОЖЕНИЕ ЗАДНЕЙ ЛИНЕЙКИ СООТВЕТСТВУЕТ ДЛИНЕ НЕРЕЗЬБОВОЙ ЧАСТИ ВИНТА ФУРНИТУРЫ



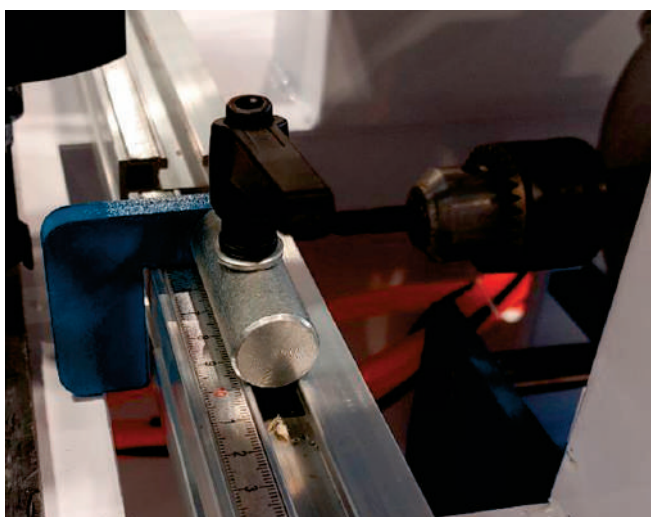
РЕГУЛИРОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛА В СООТВЕТСТВИИ С КАЛИБРОВКОЙ



ГЛУБИНА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛА РАВНА ДЛИНЕ НЕРЕЗЬБОВОЙ ЧАСТИ ВИНТА ФУРНИТУРЫ



УСТАНОВКА ФЛАЖКОВОГО УПОРА ЗАГОТОВКИ



УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНОГО И ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СВЕРЛЕНИЯ В РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ



НАЖАТИЕ ПЕДАЛИ ДЛЯ РАБОТЫ



ПРИ НАЖАТИИ ПЕДАЛИ ПРИЖИМНАЯ ПЛАНКА ОПУСТИТСЯ



УСТАНОВКА ЗАДНЕЙ ЛИНЕЙКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРА ФУРНИТУРЫ



ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА

Общие рекомендации по безопасности



Для обеспечения безопасности рабочее место и рабочая зона должно иметь достаточное освещение, не следует работать в темноте.



К работе на станке допускаются только лица, имеющие квалификацию.



Во время работы оператор должен пользоваться средствами индивидуальной защиты, одежда не должна иметь свисающих концов, которые бы могли бы быть захвачены движущимися частями механизма



ВАЖНО

Во время работы запрещается перемещать станок по производственному помещению.

Оборудование выполнено в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

- Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации станка выполнены в соответствии с общими требованиями безопасности к конструкции.
- Станок соответствует общим техническим условиям, распространяющимся на данный вид оборудования.

ВНИМАНИЕ! К работе на станке допускается персонал, изучивший оборудование станка, правила эксплуатации и получивший инструктаж по технике безопасности.

- При эксплуатации станка обязательно строгое соблюдение действующих на заводе российских, ведомственных и заводских правил и инструкции по технике безопасности.
- Инструкция о мерах безопасности при работе на станке должна находиться на рабочем месте обслуживающего персонала.
- Рабочее место оператора должно содержаться в чистоте и не быть скользким.

Обслуживающий персонал станка обязан:

- строго соблюдать правила эксплуатации и требования инструкция по технике безопасности;
- содержать в чистоте рабочее место в течение всего рабочего времени.

При ремонте оборудования станка на вводном автомате (рубильнике) должен быть вывешен плакат:

- "НЕ ВКЛЮЧАТЬ - работают люди!"

ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы станка:

- находится между работающими узлами;
- опираться на работающее оборудование;
- производить уборку оборудования.

При обнаружении возможной опасности следует отключить станок, предупредить обслуживающий персонал и администрацию цеха.

При любом несчастном случае во время работы за станком необходимо немедленно оказать помощь пострадавшему и сообщить о случившемся в медпункт завода и администрации участка (цеха).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при работе за станком загромождать проходы и проезды около станка заготовками и обработанными изделиями.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ работа на неисправном или не подготовленном к работе оборудовании.

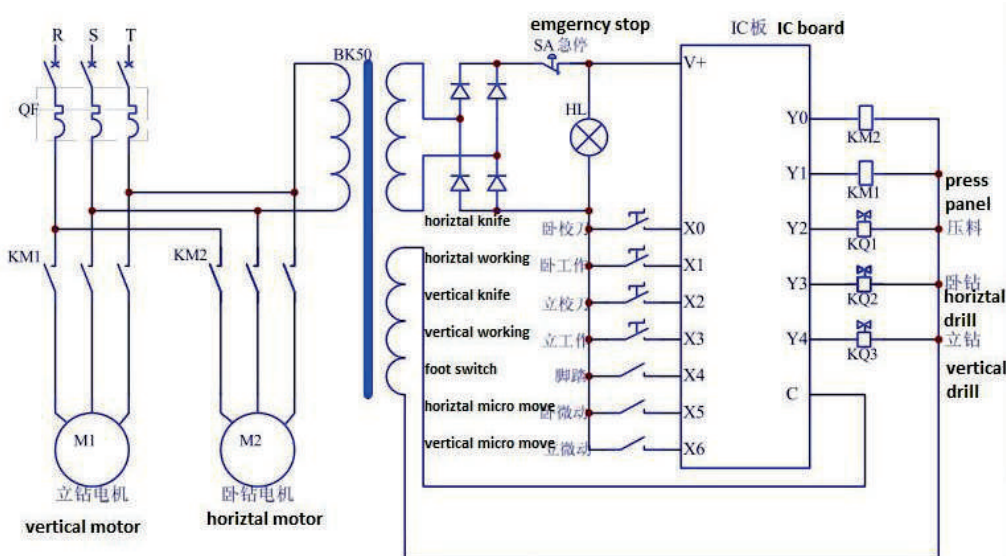
ЗАПРЕЩАЕТСЯ приступать к работе за станком при:

- неисправности заземляющих устройств;
- отсутствие смазки или неисправности системы смазки, хотя бы у одного из узлов и механизмов;
- отсутствию защитных устройств;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать защитные устройства во время работы станка. После проведения наладочных операций не включайте станок, пока все защитные устройства не будут установлены на место.

- При выгрузке станка и его установке, разрешается использование грузоподъемных механизмов только с соответствующей несущей способностью.
- После установки, замены обрабатывающего инструмента, ремонта и технического обслуживания, демонтированные предохранительные устройства необходимо затем снова установить на место.
- Техническое обслуживание: Производить смазку с помощью смазочного устройства (шприц) каждые 50 рабочих часов.

СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПАЛЬНАЯ



Приложение 1 Технический паспорт

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. Наименование станка:

Сверлильно-присадочный станок
Модель **DELTAMACHINERY DM-8** под петли и эксцентрики

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 380 В

3. Комплектность:

Станок 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер _____

5. Дата выпуска _____

**Заявка на проведение шеф — монтажных работ и работ
по подключению оборудования**

Прошу предоставить счет и договор на выполнение

/вид работ/

приобретенного в

_____ станка мод. « _____ »

_____ станка мод. « _____ »

по счёту № _____ от «__» _____ 20__г., для использования в предпри-
нимательской деятельности или иных целях, не связанных с личным, семейным и иным
подобным использованием. Счет и договор прошу оформить на

/организацию, ЧЛ/

по следующим реквизитам

Вышеуказанное оборудование установлено по адресу:

Контактный телефон:

Предложения **«Заказчика»:**

Заявку составил _____

/ФИО, подпись, должность/

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?



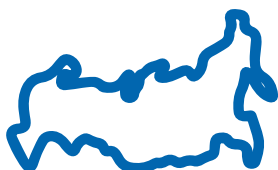
Марка, проверенная годами.
На рынке более 10 лет.



Быстрая окупаемость при высокой надежности.
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.
Все что необходимо для деревообработки
и производства мебели из одних рук.



Региональная сеть представителей.
Филиалы «Дельта-Техно» есть в 15 городах
России и СНГ.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



Оперативная доставка за счет складов
в регионах.
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.