



для JET JMD-3T

Автоматическая подача по оси X

Язык: **RUS**

Паспорт станка



JPW (Tool) AG, Taempelstrasse 7, CH-8117 Fällanden, Switzerland
www.jettools.com

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ:
ООО «ИТА-СПб»

Санкт-Петербург, ул. Софийская д.14, тел.: +7 (812) 334-33-28

Представительство в Москве: ООО «ИТА-СПб»

Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

Made in China /Сделано в Китае

5000055

Июль-2017

Декларация о соответствии ЕС

Изделие: Автоматическая подача по оси X

для JET JMD-3T

Артикул: 50000055

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Настоящим мы заявляем под свою полную ответственность,
что данный продукт соответствует нормативным требованиям:

*2006/42/ЕС Директива о механическом оборудовании

*2004/108/ЕС Директива по электромагнитной совместимости

*2006/95/ЕС Директива ЕС по низковольтному электрооборудованию

* 2011/65/ЕС Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ

проект выполнен в соответствии со стандартами

** EN 13898, EN 60204-1, EN 50370-1, EN 50370-2

Техническую документацию составил Хансйорг Бруннер, отдел управления продукцией



24 Февраля 2014 Эдуард Шарер, Генеральный директор

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Инструкция по установке и эксплуатации автоматической подачи по оси X для JET JMD-3T

Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив новый станок, изготовленный компанией JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала автоматической подачи по оси X для JET JMD-3T с целью обеспечения надежного пуска его в эксплуатацию и безопасной работы на нем, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

Содержание

1. Гарантийные обязательства JET.....	3
2. Безопасность.....	4
3. Технические характеристики.....	6
2. Органы управления и эксплуатация....	7

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно:

2 ГОДА ГАРАНТИИ JET В СООТВЕТСТВИИ С НИЖЕПЕРЕЧИСЛЕННЫМИ ГАРАНТИЙНЫМИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМИ.

1.1 Гарантийный срок 2 (два) года со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.

1.2 Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

1.3 После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.

1.4 Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.

1.5 В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов:

гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.

1.6 Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары), например: сверла, буры; сверлильные и токарные патроны всех типов и кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей (аксессуаров) JET);

- быстроизнашиваемые детали, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее (см. инструкцию по оценке гарантийности и ремонта оборудования JET). Замена их является платной услугой;

- оборудование JET со стертым полностью или частично заводским номером;

- шнуры питания, в случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

1.7 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;

- при механических повреждениях оборудования;

при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, обстоятельств непреодолимой силы, а так же неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;

- при естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Техника безопасности»);
- при порче оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- при повреждении оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;
- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;
- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки.

Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от неблагоприятного воздействия окружающей среды.

1.8 Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

1.9 Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.

1.10 Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

1.12 По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.

JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует или его причины не входят в объем гарантии JET, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта. JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

2. Безопасность

2.1 Применение согласно предписанию

Автоматическая подача по оси X для JET JMD- 3T предназначена для установки на указанный выше станок.

Категорически запрещается обрабатывать резанием магний – высокая опасность пожара!

Применение по назначению включает в себя также соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленных изготовителем.

Автоматическую подачу разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях. Необходимо соблюдать также установленный законом минимальный возраст.

Использовать автоматическую подачу только в технически исправном состоянии.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металлообрабатывающих станках.

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как неправильное применение и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только пользователь.

2.2 Общие указания по технике безопасности

Металлообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении

представляют определенную

опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.

Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж автоматической подачи и работу на ней.

Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и передавайте ее дальше новому владельцу станка.

На автоматической подаче не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения. Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений.

Необходимо сообщать об обнаруженных недостатках на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников.

В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством вытягивания сетевого штекера.

Для защиты длинных волос необходимо надевать головной убор или косынку.

Работайте в плотно прилегающей одежде.

Снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Носите защитную обувь, ни в коем случае не работайте прогулочной обуви. Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы согласно инструкциям.

При работе на станке **не надевать перчатки.**

При работе необходимо надевать защитные очки.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и подачи заготовок.

Следите за хорошим освещением.

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не создавала помех в процессе работы и, чтобы об нее нельзя было споткнуться.

Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.

Будьте внимательны и сконцентрированы. Seriously относитесь к работе.

Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики.

Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше поведение.

Никогда не лезьте руками в работающий станок.

Не оставляйте без присмотра работающий станок.

Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

Не используйте станок поблизости от мест хранения горючих жидкостей и газов.

Обращайте внимание на возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Работайте только с заточенным инструментом.

Никогда не работайте с открытым защитным экраном.

Перед включением станка удалите ключи и другие инструменты.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены.

Удалять стружку и части заготовок только при остановленном станке.

Не становитесь на станок.

Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам. Немедленно производите замену поврежденного сетевого кабеля.

Держите свои пальцы на достаточном расстоянии от вращающегося инструмента и стружки.

Предохраняйте заготовку против проворота.

Применяйте для фиксирования заготовки прихваты, тиски или вспомогательные приспособления.

Никогда не удерживайте заготовку одними руками.

Тиски должны быть всегда надежно прикручены к столу.

Никогда не работайте с незакрепленными заготовками.

Производите регулировку фрезерной головки только при остановленном станке.

Если центр тяжести заготовки лежит за пределами рабочего стола, то прочно закрепляйте ее на столе или удерживайте ее в тисках.

Перед началом обработки проконтролируйте надежность закрепления заготовки.

Удаляйте стружку только при остановленном станке и с помощью подходящих приспособлений.

Не тормозите зажимной патрон или инструмент руками.

Проводите работы по измерению или наладке только при выключенном станке.

Работы по переналадке и регулировке станка проводите только при остановленном станке и при нажатой клавише аварийного отключения.

Работы по ремонту и техническому обслуживанию проводите только при вытянутом сетевом штекере.

На этом станке не применяйте проволочные щетки и шлифовальные инструменты.

2.3 Остаточные опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:

Опасность получения травмы от вращающегося инструмента или зажимного патрона.

Опасность из-за нагревающейся заготовки и разлетающейся горячей стружки.

Опасность из-за шума и пыли.

Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие, как защитные очки и наушники, а также средства защиты от пыли.

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

3. Технические характеристики

Подача плавно, мм/мин.....	0-1100
Длина в упаковке, см.....	43
Ширина в упаковке, см.....	34
Высота в упаковке, см.....	22
Масса в упаковке, кг.....	24

4. Органы управления и эксплуатация



- Рукоятка управления Left (Влево) – Neutral (Нейтральное положение) - Right (Вправо) управляет направлением движения стола.
- Регулятор Feeding Speed (Скорость подачи) определяет скорость перемещения стола, сбрасывает контроллер.

- Сигнальная лампа Fault (Неисправность) указывает на чрезмерную нагрузку или состояние неготовности блока к работе.
- Лампа-индикатор Power (Питание) горит зелёным цветом, когда питание включено.
- Fuse (Предохранитель) – гнездо предохранителя.
- Клавиша Quick moving (Быстрое перемещение) в нажатом состоянии перемещает стол в ускоренном режиме.

Блок управления электродвигателем работает от сети переменного тока 220 В. Когда шнур питания подключён к сети, лампа-индикатор питания светится зелёным цветом. Регулятор скорости подачи включает встроенный переключатель. Каждый раз, когда вы включаете подачу в прямом или обратном направлении, вы должны поворачивать регулятор скорости до щелчка в положение выключено. **Это важная мера предосторожности, чтобы при переводе движения в обратном направлении обезопасить электродвигатель от перегрузок и возможных повреждений при перемене направления движения на максимальной скорости.**

Рекомендуется начинать с небольшого съёма материала и использования невысоких скоростей подачи.

Прежде чем вы начнете использовать блок автоматической подачи в условиях реальной эксплуатации, убедитесь, что у вас есть достаточно места по обе стороны фрезерного станка.

Внимание:

Обращайтесь с блоком автоматической подачи с особой осторожностью, так как события могут развиваться достаточно быстро. Всегда будьте внимательны при использовании автоматической подачи.

Держите руку на или вблизи рукоятки управления скоростью подачи Feed Speed так, чтобы вы могли незамедлительно отключить подачу в случае необходимости.

Естественно, по мере приобретения опыта и навыков использования автоматической подачи вы сможете производить более глубокое резание и увеличивать его скорость до более значительных величин. Но будьте осторожны: если вы это делаете, появляется серьёзный риск, что инструмент может увязнуть, или проскочить мимо кромки заготовки и

оказаться в зажимных устройствах, арматуре и т. д.

Внимание: при использовании автоматической подачи, маховик может вращаться в довольно быстром темпе.

Фрезерные станки модели JMD-3T оснащены устройством отсоединения. Просто поверните маховик вправо перед использованием автоматической подачи, и маховик отсоединяется от вращающегося ходового винта.

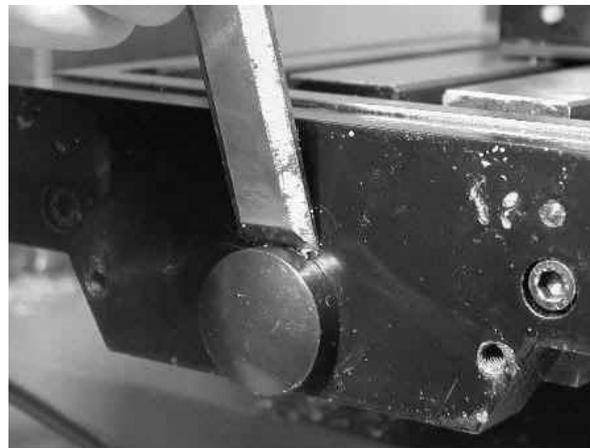


Отсоединение маховика по оси X

5. Установка

Установка блока автоматической подачи фрезерного станка JET JMD-3T занимает около 20 минут.

В первую очередь необходимо снять пластмассовый колпачок с торцевой пластины в левой части стола.



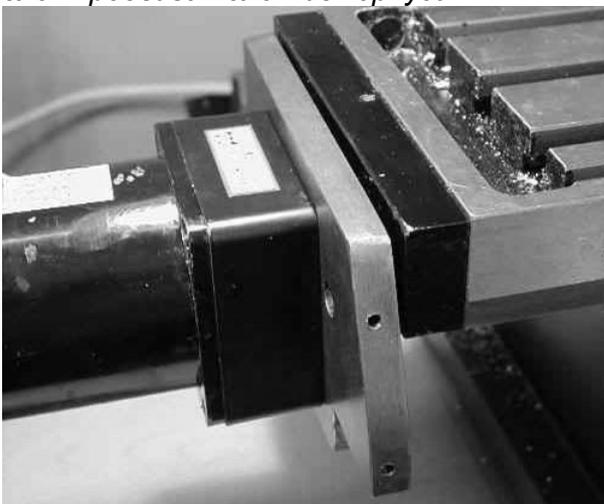
Снятие торцевой заглушки для освобождения полумуфты ходового винта



Открутить 4 винта, удерживающие на месте пластину с электродвигателем на правом торце корпуса блока автоматической подачи. Наклонить корпус таким образом, чтобы торцевая пластина была направлена вниз, и слегка нажмите на корпус ладонью. Торцевая пластина с электродвигателем должна выдвинуться из корпуса.



Извлечение пластины с электродвигателем из корпуса



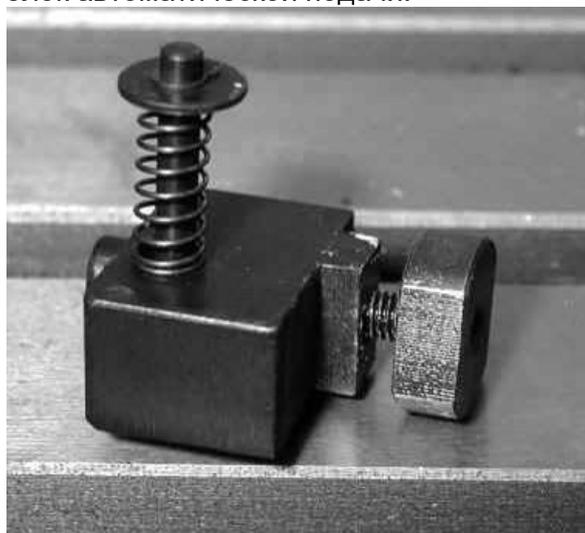
Установка пластины с электродвигателем на торец стола

Установить пластину с электродвигателем на торец стола, вставить и затянуть два крепёжных винта, которые поставляются вместе с блоком автоматической подачи, для монтажа пластины электродвигателя на столе.



Крепление электродвигателя на столе винтами

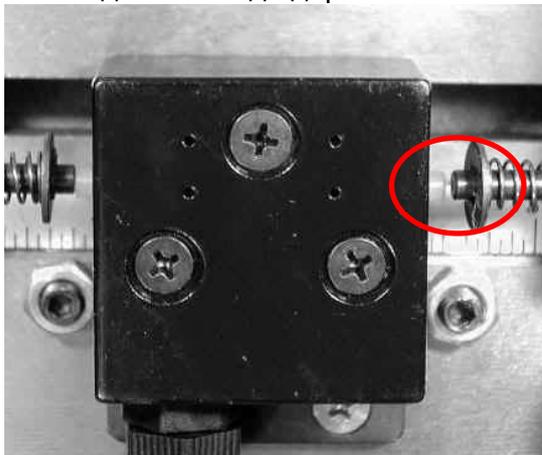
Установка концевого выключателя
Установить два упора в пазе вдоль переднего края стола для срабатывания концевого выключателя. Эти упоры могут двигаться назад и вперед по пазу, они фиксируются в точках, где отключается блок автоматической подачи.



Упор концевого выключателя

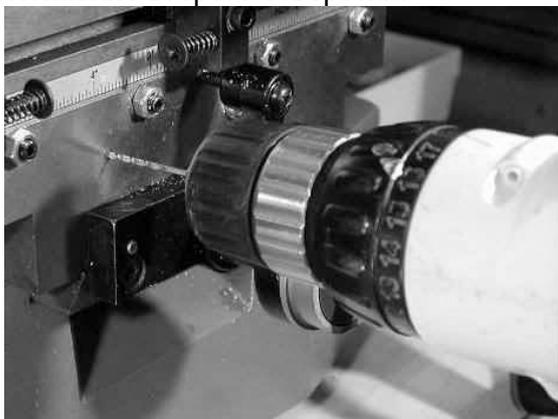
Для того, чтобы установить концевой выключатель, Вам необходимо сделать два резьбовых отверстия в центре стола. Установить корпус концевого выключателя, совместив кнопки выключателя с упорами и разметить монтажные отверстия концевого выключателя. Используйте маркер или

кернер, чтобы отметить положение правого монтажного отверстия. Вы не сможете отметить отверстие с левой стороны в таком положении, потому что оно находится позади держателя кабеля.



*Разметка монтажных отверстий
концевого выключателя*

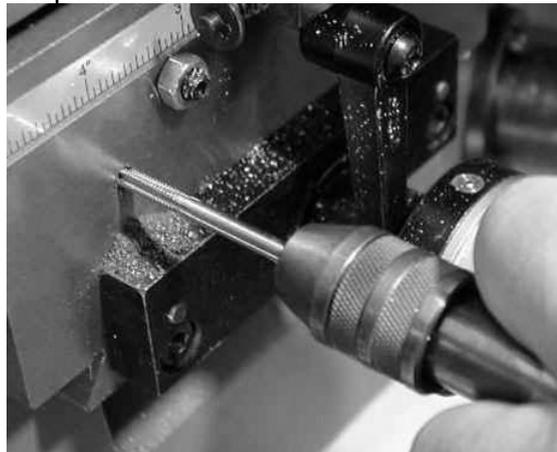
После разметки правого отверстия открутить три винта и снять заднюю панель с корпуса выключателя. Сначала просверлить и нарезать резьбу в одном отверстии, затем установить пластину с винтом, и только после этого отметить положение второго отверстия.



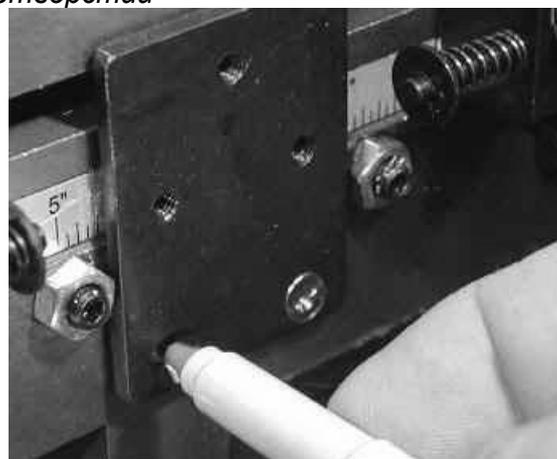
*Сверление первого монтажного
отверстия*

Небольшое углубление от кернера поможет вам удерживать сверло в правильном положении. Рекомендуется использовать сверло меньшего диаметра, а затем рассверлить отверстие с помощью окончательного сверла под резьбу. Используйте дрель с переменной скоростью сверления, начинайте с низкой скорости и постепенно увеличивайте скорость, когда сверло твёрдо установится в надлежащем положении. Это поможет избежать блуждания сверла вокруг сделанной отметки.

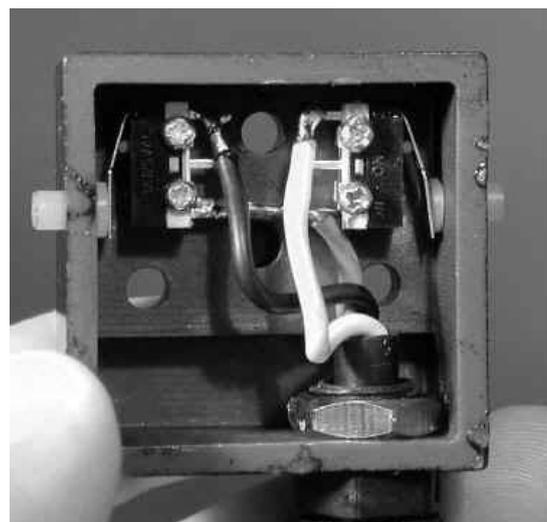
При нарезании резьбы, обильно используйте консистентную смазку, чтобы избежать заклинивания метчика в отверстии.



*Нарезание резьбы в первом монтажном
отверстии*



*Разметка второго монтажного
отверстия*



*Внутренний вид корпуса концевого
выключателя*