

GTM



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
Свердлильні машини
Серії DK/SCY

ВАЖЛИВО!

Свердлильні машини GTM призначені для професійного використання, завдяки конструктивним особливостям мають збільшений ресурс та пристосовані до важких умов роботи.

ОСОБЛИВОСТІ КОНСТРУКЦІЇ СВЕРДЛИЛЬНИХ МАШИН GTM

Редуктор та коробка зміни передач працюють у масляній ванні, що підвищує надійність роботи, та збільшує ресурс шестерень, підшипників та установки в цілому.

В редукторі та двигуні використовуються тільки підшипники японського виробника NSK, які мають великий ресурс роботи.

Редуктор свердлильної установки захищений від перевантажень, які виникають у випадку заклинювання свердла, фрикційною муфтою, яка розташована на валу шпинделя.

Двигун оснащений системою плавного пуску, яка збільшує ресурс роботи вугільних щіток двигуна та його колектора.

Установка обладнана системою електронного захисту від перевантажень, запобігає перегріву двигуна та збільшує термін його служби.

ЗМІСТ

1. Загальні вказівки	5
2. Технічні характеристики	5
3. Вимоги техніки безпеки	6
4. Короткий опис	6
5. Робота установкою з використанням стійки	8
6. Ручне свердління	10
7. Технічне обслуговування	11
8. Правила зберігання і транспортування	11
9. Гарантійні зобов'язання	12

УВАГА!

ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ УВАЖНО

ПРОЧИТАЙТЕ ІНСТРУКЦІЮ

З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ

1.1 Свердлильні машини серії DK призначені для використання з станою, серія SCY призначена для використання в ручному режимі. Як ріжучий інструмент застосовуються алмазні корончаті свердла, у відповідності до технічних характеристик моделей.

1.2 Свердлильні машини призначені для свердління отворів в бетоні, залізобетоні, штучному і натуральному камені та цеглі.

1.3 Свердлильні машини серії DK/SCY підходять для роботи в атмосфері типу 2 (промислова), в зонах пожежної небезпеки класів 2-2а і нижче. При температурі навколишнього середовища, вище 28 °С, рекомендується частіше робити перерву в роботі, для запобігання перегріву двигуна і збільшення терміну експлуатації машини.

1.4 Перед експлуатацією обладнання уважно прочитайте цей посібник.

1.5 При порушенні споживачем правил викладених в цьому посібнику, а також пунктів зазначених у гарантійному талоні, даний інструмент гарантійному ремонту не підлягає.

2. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ми постійно працюємо над покращенням характеристик та експлуатаційних якостей наших виробів, саме тому в їх конструкцію та комплектацію можуть вноситись зміни .

Модель	DK-350	DK-406
Потужність, кВт максимальна номінальна	5,2 3,7	5,5 3,9
Джерело живлення	230 В/50-60Гц	
Частота обертання, об/хвилину	перша шв. – 310 об/хв друга шв. – 480 об/хв третя шв. – 600 об/хв	перша шв. – 280 об/хв друга шв. – 410 об/хв третя шв. – 550 об/хв
Кут нахилу у градусах	0-45	0-45
Вага, кг	30	33
Діаметр свердління мм цегла/блоки бетон/залізобетон	до 350мм	до 406мм

3. ВИМОГИ ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

3.1 До роботи на обладнанні допускаються особи не молодше 18 років, які пройшли інструктаж з охорони праці та ознайомлені з даним керівництвом з експлуатації.

3.2 Забороняється робота з свердлильною установкою без використання засобів індивідуального захисту.

3.3 Забороняється проводити заміну корончатого свердла при підключеній до електромережі свердлильній установці.

3.4 Використовуйте ріжучий інструмент тільки з параметрами, які відповідають вказаним виробником.

3.5 Тримайте місце роботи в чистоті і порядку. Не допускайте до місця роботи сторонніх.

3.6 Запобігайте потраплянню води на двигун. Попадання води на двигун і ізоляцію може стати причиною загоряння або ураження струмом.

3.7 При свердлінні наскрізного отвору в підлозі, вирізаний матеріал може випасти з корпусу свердла вниз. Подбайте про безпеку!

3.8 Після закінчення роботи відключіть обладнання від електромережі.

3.9 Оберігайте шнур електроживлення від механічних пошкоджень.

3.10 Перед початком роботи переконайтеся у відсутності електропроводки в бетонних конструкціях.

УВАГА: Заземлення установки під час роботи є обов'язковим!

4. КОРОТКИЙ ОПИС

4.1 Свердлильна установка включає в себе електродвигун, редуктор, пульт керування.

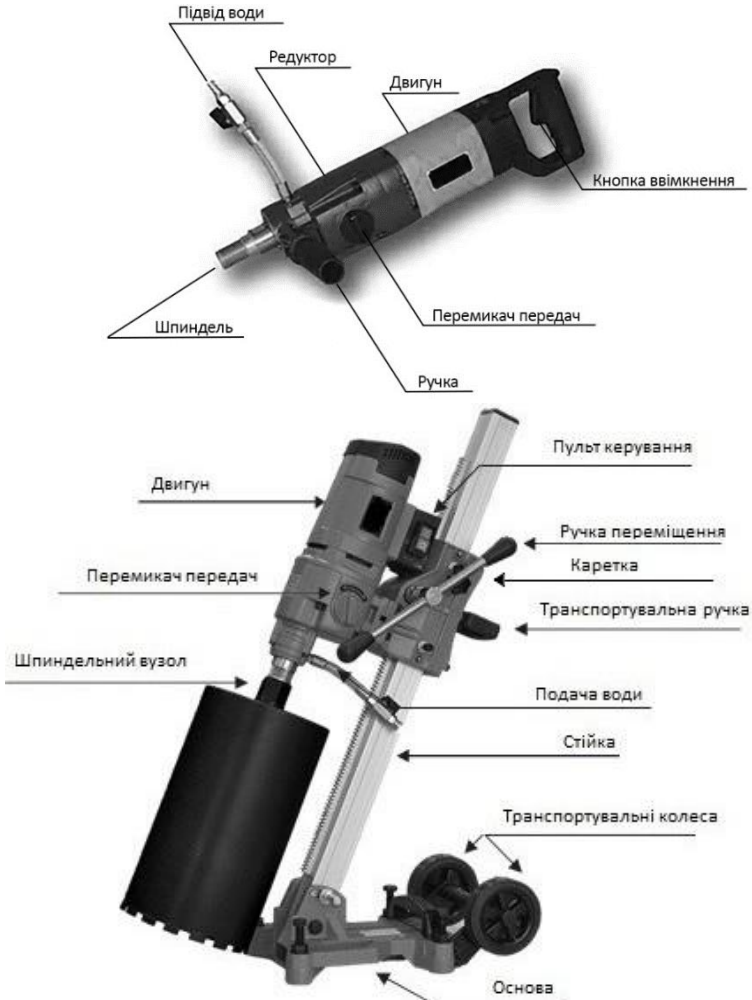
4.2 На корпусі редуктора моделей DK 250/2 та SCY-26/3EBM є ручка перемикання передач, для підбору оптимальних обертів шпинделя та крутного моменту під діаметр свердла – перемикайте передачу тільки при повній зупинці двигуна.

4.3 Шпиндель має різьбу для кріплення алмазної коронки.

4.4 Силова установка для використання з стійкою кріпиться до каретки

4.5 За допомогою важеля на каретці виконується переміщення алмазної коронки на потрібну глибину свердління.

4.6 Основа стійки, повинна бути надійно зафіксована на поверхні за допомогою анкерного болта.



5. РОБОТА УСТАНОВКОЮ З ВИКОРИСТАННЯМ СТІЙКИ

5.1 Просвердліть отвір під анкер. Видаліть шлам з отвору.

5.2 Встановіть анкер в отвір. Закріпіть болт в анкерному отворі.

5.3 Зафіксуйте за допомогою анкерного болта основу стійки бурильної машини до робочої поверхні. Проведіть регулювання кута входу свердла в матеріал за допомогою болтів, розташованих в кутах основи.

5.4 Перевірте шнур живлення, вилку та підключіть її до розетки електричної мережі.

5.5 Переконайтеся в наявності заземлення.

5.6 Попередження: перед вмиканням машини необхідно перевірити систему електронного захисту двигуна наступним чином:

- Увімкніть вилку в розетку, натисніть кнопку (TEST), при цьому повинен загорітися червоний індикатор. Це означає, що система захисту спрацювала.
- Натисніть чорну кнопку (RESET), при цьому червоний індикатор повинен згаснути. Це означає, що установка готова до роботи.
- Якщо червоний індикатор не гасне, або якщо під час роботи система електронного захисту часто відключає двигун та загорається червоний індикатор, то машина повинна бути перевірена кваліфікованим електриком. В такому випадку до проведення технічного огляду робота з машиною заборонена - це небезпечно для життя.

5.7 При використанні установки на відстані від розетки, необхідно використовувати подовжувач з провідниками відповідної площі перерізу.

220V	
1,5мм ²	15м
2,0мм ²	25м
3,5мм ²	45м

Занадто тонкі дроти сильно знизять потужність двигуна.

Забороняється використовувати більше ніж один подовжувач.

Забороняється використання подовжувачів з пошкодженою ізоляцією.

5.8 Шляхом візуального огляду впевніться у відсутності тріщин, сколів і раковин на ріжучому інструменті.

5.9 Перевірте надійність кріплення корончатого свердла.

5.10 Проведіть пробний пуск. Перед початком свердління машина повинна протягом хвилини попрацювати в режимі холостого ходу для змащення всіх деталей мастилом. При свердлінні під кутом - 3 хвилини.

5.11 З'єднайте вузол подачі води зі шлангом бака для подачі води. Відрегулюйте краном подачу води: чим більший діаметр коронки використовується, тим більший об'єм води має подаватися в зону різання. Подача води необхідна для охолодження ріжучого інструменту, щоб уникнути його перегріву, вимивання шламу з отвору, та забезпечення роботи без пилу, що продовжує термін служби установки та створює комфортні умови роботи для оператора.

5.12 Обережно почніть процес свердління, прикладаючи мінімум зусиль для подачі коронки, щоб уникнути вібрації. М'яко натискаючи на важіль подачі свердильної головки, добийтеся того, щоб ріжуча поверхня коронки повністю увійшла в оброблювану поверхню. Приблизно на глибині 10см необхідно акуратно вивести коронку з отвору, перевірити всі різьбові з'єднання, при необхідності їх затягнути, після чого продовжити роботу, час від часу подаючи саму коронку назад для роботи двигуна на холостому ході.

5.13 Не застосовуйте надмірне зусилля. Надмірне зусилля при подачі свердла призводить до перегріву двигуна і зменшує термін служби інструменту та обладнання.

Під час свердління двигун повинен працювати на постійних обертах. По легкій вібрації, повільному просуванню і по надходженню води зі сталеву стружкою можна розпізнати, що коронка увійшла в арматуру. Просвердлюйте арматуру обережно, з меншою швидкістю подачі. Будьте уважні, при великій подачі частини арматури можуть застрягнути між корпусом коронки та матеріалом у якому виконується отвір, що може привести до блокування коронки і обламвання ріжучих сегментів.

Якщо під час роботи з'явився сторонній шум або вібрація, необхідно вивести коронку з отвору, вимкнути установку та зробити перерву в роботі 10 – 15 хвилин, потім продовжити роботу. Якщо шум, або вібрація не зникли після перерви в роботі, потрібно переконатися, що причиною їх виникнення не є пошкодження коронки або особливості матеріалу, що обробляється. Необхідно

спробувати працювати іншою коронкою та в іншому матеріалі, якщо шум або вібрація не зникли, необхідно звернутися у сервісний центр.

5.14 Використовуйте мастило для різьбових з'єднань свердла та подовжувача для полегшення відкручування після роботи.

5.15 Для зміни кількості обертів повністю зупиніть машину, потім переведіть важіль перемикання швидкостей в потрібне вам положення.

5.16 В жодному разі не користуйтеся машиною в положенні двигуном вниз, вода може потрапити в двигун, і виникне небезпека враження електричним струмом.

5.17 Після закінчення процесу свердління зупиніть подачу води, машина повинна протягом однієї хвилини відпрацювати в режимі холостого ходу для охолодження електродвигуна і видування пилу і бруду з вентиляційних отворів електродвигуна.

5.18 Для збільшення терміну експлуатації машини рекомендуємо після 30 хвилин роботи робити 10 хвилин відпочинку.

6. РУЧНЕ СВЕРДЛІННЯ SCY-26/ЗЕВМ

6.1 Працюючи установкою призначеною для роботи без стійки, необхідно міцно тримати її обома руками за дві рукоятки. При роботі необхідно займати стійкі позиції. Не можна працювати на сходах або в нестійких положеннях.

6.2 Увімкніть установку, натиснувши на кнопку вмикання. Піднесіть корончатє свердло до робочої поверхні, почніть свердлити з легким натиском. Час від часу подавайте свердло назад для того, щоб вода змогла видалити пил. Якщо ви докладете занадто велике зусилля, то електронна система захисту від перевантажень може відключити установку. В цьому випадку необхідно негайно вийняти свердло з отвору, дати установці охолонути 10 – 15хвилин і продовжити роботу з меншим зусиллям подачі.

6.3 При досягненні необхідної глибини отвору повільно виведіть свердло не до кінця (на три чверті) з отвору. Вимкніть машину. Закрийте кран подачі води. Повністю виведіть свердло з отвору. **Будьте обережні вирізаний матеріал може випасти з свердла та завдати травм.**

7. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

7.1 Щоденне:

- очистка електрообладнання;
- перевірка кабелю живлення на відсутність пошкоджень ізоляції.

Забороняється використання установки у випадку виявлення пошкоджень;

- перевірка надійності гвинтових з'єднань;
- перевірка надійності кріплення коронки;
- очистка направляючі стійки;
- перевірка вугільних щіток - мінімально допустима висота бмм. Якщо висота щіток менше бмм, то їх необхідно замінити. Вугільні щітки є витратним матеріалом та не підлягають безкоштовній заміні в гарантійний період (орієнтовний час служби 100 годин).

7.2 Щомісячне:

- комплексна перевірка електричного обладнання;
- перевірка кріплення вузлів і механізмів;
- перевірка вугільних щіток (є витратним матеріалом);
- перевірка люфту каретки стійки, та її регулювання. За потреби заміна направляючих стійки (є витратним матеріалом не підлягають заміні по гарантії);
- перевірка люфту шпинделя – за умови появи звернутися в сервісний центр

7.3 Кожні три місяці:

- повна чистка обладнання;
- перевірка надійності кріплення вузлів і механізмів;
- змащування підшипникових вузлів каретки;
- контроль роботи та чистка пульта керування, електричних з'єднань і роз'ємів;
- контроль зносу рухомих частин.

8. ПРАВИЛА ЗБЕРІГАННЯ І ТРАНСПОРТУВАННЯ

8.1 Транспортування обладнання повинно здійснюватися в оригінальній упаковці виробника, надійно закріпленою в транспортувальному засобі.

8.2 Недотримання вимог правил транспортування зазначених в п. 8.1 може привести до механічних пошкоджень і виходу обладнання з ладу.

8.3 Обладнання слід зберігати в упаковці або закритому від попадання пилу вигляді. В захищеному від дощу і снігу приміщенні при температурі від -40 °С до +40 °С не більше року. Відносна вологість повітря не більше 80% при температурі +20 °С.

8.4 Не допускається наявність в повітрі парів кислот, лугів та інших агресивних рідин.

9. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

9.1 Продавець гарантує справну роботу обладнання протягом 12 (дванадцяти) місяців експлуатації, якщо умови експлуатації відповідали зазначеним у керівництві та свердлильна установка не має механічних пошкоджень і слідів несанкціонованого доступу.

9.2 Продавець зобов'язується протягом гарантійного терміну усунювати всі несправності, що виникли з вини виробника.

9.3 При купівлі обладнання переконайтеся в наявності штампа продавця, позначки або дати продажу, а так відсутності зовнішніх пошкоджень.

9.4 Гарантійний термін в 12 (дванадцять) місяців обчислюється від дати виготовлення в разі відсутності штампа продавця із зазначенням дати продажу.

9.5 Власник позбавляється права проведення безкоштовного ремонту і подальшого гарантійного обслуговування бурильної машини при наявності дефектів, що виникли в результаті порушення правил експлуатації, самостійний ремонту виробу і несвоєчасного проведення регламентних робіт з технічного обслуговування. Гарантія не включає оплату виробником або уповноважених ними сервісними центрами транспортних витрат на доставку обладнання в сервісний центр.

9.6 Проведення гарантійного ремонту здійснюється уповноваженим сервісним центром при дотриманні таких умов: виріб в повній комплектації, в чистому стані, з гарантійним талоном, в якому вказана дата продажу, наявні підпис та печатка продавця.

Для нотаток

Для нотаток



Виробник: Shanghai Chengxiang Electromechanical Equipment Co., Ltd
Адреса N: 2993 Gong he xin Road, Jing'an District, Shanghai, China
Дата виготовлення: січень 2020р.

