

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ JET



Ввод в эксплуатацию GH-16XXX, GH-18XXX

Транспортировка и установка

Станок поставляется в транспортной упаковке.

Для транспортировки станка на место установки используйте погрузчик или подъёмный кран, или транспортировочную тележку.

Отсоедините токарный станок от дна транспортной упаковки.

Переместите каретку и заднюю бабку к заднему концу станины (противоположную шпиндельной бабке).

Для подъёма и транспортировки в станине станка предусмотрены два сквозных отверстия. Поместите 2 стальных стержня достаточной прочности в отверстия (вес станка, указан на информационной таблице, установленной на станке и в инструкции станка).

Поднимите токарный станок тросами с правильным номиналом.

Будьте осторожны при транспортировке.

Станок должен быть установлен в закрытом помещении таким образом, чтобы был доступ ко всем сторонам станка.

Если при распаковке обнаружены повреждения, произошедшие при транспортировке, немедленно сообщите об этом продавцу.

Станок необходимо установить на установочные опоры, на прочный фундамент

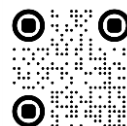
Удалите защитную смазку при помощи керосина или солярки. Использовать растворитель ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

Выравнивание:

Перед началом работы ослабить винт фиксации каретки (винт с квадратной головкой).



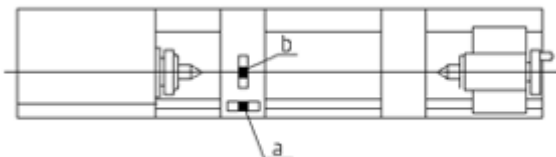
- A Винт фиксации каретки
- C Маховик продольного перемещения
- D Рычаг с полу-гайкой (нарезание резьбы)



- Е Рычаг автоматической подачи
продольная подача
поперечная подача
- F Регулируемая муфта подачи
- G Рычаг включения подачи
- H Маховик поперечного скольжения
- J Маховик верхнего скольжения
- К Рычаг зажима резцедержателя

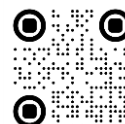


Установите уровень на нижнюю часть суппорта (на ползуне каретки). Как показано на рисунке и проверьте установку станка.



Точность работы станка достигается только при точной установке.

- a) Продольное отклонение станины макс. 0,02/1000мм
- b) Поперечное отклонение станины макс. 0,04/1000мм



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ JET



Подключение к электрической сети

Подключение к электросети, а также используемые силовые кабели должны соответствовать требованиям указанным в инструкции (РЭ) станка. Электрическое подключение производится к клемным колодкам, которые расположены на тыльной стороне станка, рядом с электрошкафом станка.

Смазка станка

Перед первым запуском станка необходимо обеспечить смазкой все предназначенные для этого места, а также довести количество смазки до соответствующего уровня (см. Инструкцию)

При несоблюдении этого требования возможны значительные повреждения станка!

Первичный запуск станка

- Фиксатор каретки ослаблен
- Включите главный выключатель питания (расположенный на электрическом шкафу в задней части Станка).
- Теперь вы можете запустить станок с помощью рычага прямого/обратного хода
- Нажмите на рычаг
 - вправо и вниз для вращения вперед (вращение шпинделя против часовой стрелки)
 - вправо и вверх для обратного вращения (вращение шпинделя по часовой стрелке)
- Верните рычаг в положение 0, чтобы остановить станок.
- Ножной тормоз остановит все функции токарного станка и остановит вращение шпинделя
- Аварийный выключатель останавливает все функции станка (Разблокировка аварийного выключателя производится его вращением по часовой стрелке)

Замечание:

- Крышка шестерен коробки передач и защитный экран патрона оборудованы концевыми выключателями. Поэтому они должны быть закрыты, иначе, станок не включится.
- Перед началом работы необходимо прогреть станок на холостом ходу. 15 минут на малых оборотах и 10 минут на средних. Прогрев станка занимает 25 минут.

После выполнения всех выше перечисленных требований, можно приступить к проверке работоспособности станка и наладке на обрабатываемую деталь.

