

СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

LASER
PIN

JT-16



NEW LASER PIN
PIN

JT-16C



PLASTIC BOARD
PIN

JT-20



**Паспорт
Руководство пользователя**

Перед началом работы обязательно внимательно ознакомьтесь сданной инструкцией!

При не квалифицированном использовании изделие может являться источником опасности.

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения конструкции и основных технических характеристик, принципа действия и правил технической эксплуатации сверлильного станка JT-16, JT-16C, JT-20 (далее станок).

Перед началом эксплуатации внимательно изучите данное руководство.

Станок рекомендуется эксплуатировать при температуре не ниже 10 градусов и не выше 40 градусов Цельсия, при относительной влажности воздуха не выше 80%

При покупке станка необходимо проверить комплектность, отсутствие механических повреждений, наличие штампов и подписей продавца в гарантийном талоне.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Станок предназначен для проведения сверлильных работ под штифтование:

JT-16	JT-16C	JT-20
Для сверления под штифтование разборных гипсовых моделей		Для сверления под штифтование разборных пластиковых моделей на магнитной пластине

1.2 Станок изготовлен, как компактное настольное сверлильное устройство, и занимает минимум места на рабочем столе

1.3 Особенностью данного станка является:

1.3.1 мощный электромеханический привод сверла,

1.3.2 лазерное позиционирование точки сверления JT-16, JT-16C).

1.3.3 предусмотрена регулировка (ограничение) глубины сверления

1.3.4 конструкция станка исключает случайное включение или работу

1.3.5 материал и форма корпуса наиболее удобны для поддержания чистоты на рабочем месте.

1.3.6 У модели JT-16C предусмотрена система сбора пыли в мешок-пылесборник и дополнительная светодиодная подсветка рабочего стола.

1.3.7 У модели JT-20 в комплекте есть направляющие для сверления 2 типоразмеров.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JT-16	JT-16C	JT-20
Скорость вращения	15 000 об/мин		
Электропитание	220В, 50 Гц		
Потребляемая мощность	160Вт		
Размеры	16*16*33 см	16*16*33 см	18*18*33 см
Вес	5 кг	5кг	6кг

2.1 Рабочий диапазон температуры окружающего воздуха - от плюс 10 до плюс 40 градусов Цельсия

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

3.1 Сверлильный станок – 1 штука.

3.2 Кабель питания 220В - 1 штука.

3.3 Ключ для смены сверла – 1 штука.

3.4 Паспорт и гарантийный талон- 1шт

3.5 Дополнительно для моделей JT-16, JT-16C

3.5.1 Пин-дрюлл ступенчатое сверло, 1.85мм (арт. JT-203-1.85)- 1шт.

3.5.2 Пин-дрюлл ступенчатое сверло, 1.95мм (арт. JT-204-1.95)- 1шт. .

3.6 Дополнительно для модели JT-20

3.6.1 Пин-дрюлл конусное сверло, 2.35мм, арт. JT-205-2.35 (установлено в патрон станка)

3.6.2 Пластина установочная магнитная для сверлильного станка, большая, черная, YJMF (Китай) (артикул JT-41-L-B), Пластина установочная магнитная для

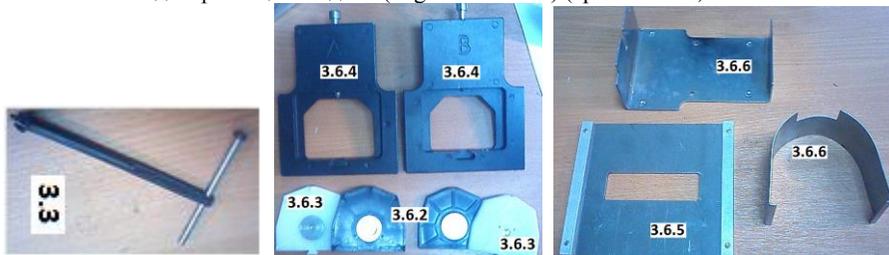
сверлильного станка, малая, черная, YJMF (Китай) (артикул JT-41-S-B) -по 1 шт.

- 3.6.3 Пластина (размер А - большая) установ.(высокопр. пластик) для сверлил. станка JT-20,белая, с метал.вставкой (артикул JT-236-МН/А), Пластина (размер В - малая) установ.(высокопр. пластик) для сверлил. станка JT-20,белая, с метал.вставкой (артикул JT-236-МН/В)- по 1 шт.

3.6.4 Столик установочный тип А для пластины для штифтования (арт. JT-2020), тип В (арт. JT-2021)- по 1 шт.

3.6.5 Станина подвижная (movable bedplate), для станка (арт. JT-2025) для перемещения фиксатора по рабочему столу станка- 1шт.

3.6.6 Пластина накладная для фиксации модели (Horseshoe plate) (арт. JT-2033), пластина с пазами для фиксации модели (U grooves board) (арт. JT-2031)



4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 4.1 Помните! Станок – электрический прибор с определенным потенциалом опасности.
- 4.2 Эксплуатируйте станок только по прямому назначению.
- 4.3 Эксплуатируйте и храните станок в местах недоступных детям.
- 4.4 При работе пользуйтесь средствами защиты органов зрения и дыхания. Используйте защитные очки и респиратор.
- 4.5 Не прикасайтесь руками или иными предметами сверлу.
- 4.6 Не оставляйте включенный станок без присмотра даже на короткое время.
- 4.7 Не включайте станок мокрыми руками.
- 4.8 Не пользуйтесь неисправным станком.
- 4.9 Не разбирайте и не ремонтируйте станок самостоятельно.
- 4.10 Не эксплуатируйте станок со снятой рабочей площадкой.
- 4.11 Не эксплуатируйте станок в диапазоне температур выше или ниже указанных в технических характеристиках.



4.12 Любые действия по техническому обслуживанию или уходу производятся при отключенном от сети шнуре сетевого питания!

4.13 Производить техническое обслуживание и уход за станком при включенной в сеть вилки питания КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО!

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

- 5.1 Сверление модели осуществляется снизу, подачей модели на сверло при опускании рабочего стола.
- 5.2 Наведение сверла на позицию происходит при совмещении точки на разметке модели с лазерным указателем.
- 5.3 Глубина сверления ограничивается регулировочным винтом под рабочей поверхностью, который препятствует дальнейшему опусканию рабочего стола.

- 5.4 Для предотвращения травм, вращение сверла включается с началом опускания рабочего стола и выключается при возвращении рабочего стола на исходную позицию.



Внимание: У модели JT-20 смещение указателя лазера и сверла- не дефект. Модель выдвинута относительно пластины для штифтования вперед. Т.к. конструкция прибора исключает вращение модели (только перемещение вперед-назад, вправо-влево), то при работе осуществляется параллельный перенос разметки с модели на пластину(на 1 см), взаиморасположение штифтов сохраняется.

6. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКТИВНЫХ

ЭЛЕМЕНТОВ.

- 1 – Корпус.
- 2 – Рабочий стол
- 3 – Отверстие для сверла
- 4 – Крепление лазерного указателя
- 5 – Излучающая головка лазерного указателя
- 6 – Выемка для ключа затяжки сверла
- 7 – Выключатель
- 8 – Розетка кабеля электропитания



7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 7.1 Распакуйте станок и выдержите его при комнатной температуре 4-6 часов, если температура наружного воздуха ниже комнатной.
- 7.2 Установите сверлильный станок на ровную твердую поверхность лицевой стороной к оператору. Обеспечьте свободный доступ к рабочей площадке.
- 7.3 Обеспечьте свободный доступ к розетке, куда будет подключен электропровод станка.
- 7.4 Проверьте положение выключателя. На выключателе кнопка должна быть нажатой на «0».
 - 7.4.1 Отрегулируйте глубину сверления. Для этого:
 - 7.4.2 Приподнимите рабочий стол.
 - 7.4.3 Придерживая его, отрегулируйте глубину сверления. Для этого: Вкрутите для увеличения глубины сверления или выкрутите для уменьшения регулировочный винт
 - 7.4.4 Опустите рабочий стол вниз до упора для проверки.
- 7.5 У модели JT-16С установите мешок-фильтр или подключите внешнее пылевсасывающее устройство.



- 7.6 Подключите кабель питания к гнезду «6».
- 7.7 Включите кабель электропитания в сеть переменного напряжения 220 Вольт.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 8.1 Сверление гипсовой модели (JT-16, JT-16С)
 - 8.1.1 Установите модель на рабочий стол станка
 - 8.1.2 Переместите модель, руководствуясь разметкой и лазерной указкой
 - 8.1.3 Опустив стол, произведите сверление
- 8.2 Сверление пластиковой модели (JT-20).
 - 8.2.1 Установите на рабочий стол станка Направляющую для перемещения фиксатора по рабочему столу станка
 - 8.2.2 Установите Пластину магнитную для штифтования в фиксатор соответствующего размера и затяните ее винтом
 - 8.2.3 Установите на фиксатор накладную пластину 1, слепочную ложку или модель и закрепите слепочную ложку накладной пластиной 2.
 - 8.2.4 Полученную конструкцию установите в направляющие для перемещения



8.2.5 Перемещая модель по плоскости стола, подведите точку сверления под лазерную указку.

8.2.6 Опустите стол, производя сверление.

Внимание. В модели JT-20 точка сверления и точка наведения лазерной указки НЕ СОВПАДАЮТ. Это не является браком или дефектом станка. При сверлении происходит перенос разметки, места расположения штифтов относительно друг друга СОХРАНЯЮТСЯ.

8.3 Применение пластмассовой установочной пластины для штифтования с помощью сверлильного станка JT-20

8.3.1 Обработайте гипсовую модель с помощью триммера. Залейте силиконом и аккуратно обрежьте по краям ;

8.3.2 Выберите установочную пластину по размеру

8.3.3 Установите пластину в отверстие на панели и отрегулируйте высоту.

8.3.4 Наденьте на модель металлическое кольцо и залейте свободное пространство силиконом.

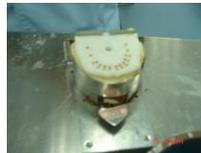
8.3.5 Установите пластину в отверстие и затяните болты.

8.3.6 Установите модель на сверлильный станок

8.3.7 Вставьте штифты в отверстия

8.3.8 Замешайте гипс и залейте модель

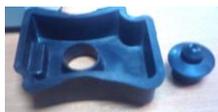
8.3.9 После затвердевания гипса, лобзиком распилите модель на секции.



8.4 Замена сверла

8.4.1 Приподнимите рабочий стол.

8.4.2 Придерживая его, снимите с патрона пыльник и резиновую ванну для мусора



8.4.3 Ключом из комплекта откройте патрон, смените сверло, затяните патрон.

8.4.4 Установите резиновую ванну и пыльник

8.4.5 Опустите рабочий стол

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

9.1 Любые действия по техническому обслуживанию или уходу производятся при отключенном от сети шнуре сетевого питания!

9.2 Производить техническое обслуживание и уход за ПВУ при включенной в сеть вилки питания **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО!**

9.3 В процессе эксплуатации содержите станок в чистоте.

9.4 Корпус ежедневно очищайте от опилок и пыли щеткой или тряпкой, резиновую ванну и пыльник пылесосом, предварительно отключив станок от сети.

9.5 Не протирайте поверхности агрессивными жидкостями (ацетон, растворители на основе ацетона, жидкость для снятия лака и т.п.)

9.6 Следите за наполненностью мешка для сбора пыли модели JT-16C. Замените его при необходимости

9.7 Следите за заточкой сверла. Своевременно меняйте или затачивайте его.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

10.1 Станок может транспортироваться всеми видами транспортных средств при температуре воздуха от минус 30 до плюс 50 градусов Цельсия и относительной влажности до 85%.

10.2 Станок должен транспортироваться в соответствии с правилами, установленными для данного вида транспорта.

10.3 Станок должен храниться в отапливаемом помещении при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40 градусов Цельсия при относительной влажности не более 80% .

11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1 Общие положения.

11.1.1 Участниками настоящего гарантийного соглашения являются:

11.1.1.1 Компания YUYAO JINTAI MACHINE FACTORY, Китай, Изготовитель Изделия, в дальнейшем- Изготовитель

11.1.1.2 ООО «Дентал-Ист», Россия- поставщик Изделия на территорию РФ, в дальнейшем- Поставщик

11.1.1.3 Коммерческая организация, осуществляющая закупку Изделия для продажи, в дальнейшем- Продавец

11.1.1.4 Собственник Изделия, в дальнейшем Потребитель

11.1.2 Гарантийные обязательства на Изделие, произведенное Изготовителем и ввезенное на территорию РФ Поставщиком, несет Изготовитель.

11.1.3 Выполнение гарантийных обязательств Изготовителя осуществляет Поставщик

11.1.4 Гарантийное обслуживание производится в уполномоченных Поставщиком сервисных центрах. При выполнении гарантийных обязательств Изготовитель руководствуется действующим законодательством Российской Федерации.

11.1.5 Изготовитель гарантирует, что изделие не имеет выявленных дефектов изготовления и соответствует всем потребительским свойствам и техническим параметрам, приведенных в настоящем руководстве на изделие (статья 469 «Качество товара» ГК РФ).

11.1.6 Гарантийный срок на изделия устанавливается Изготовителем.

11.1.7 Гарантийный срок эксплуатации изделия исчисляется с даты продажи товара Потребителю.

11.1.8 При условии соблюдения п.2.1.2 Гарантийного Талона, гарантийный срок эксплуатации изделия составляет: 6 месяцев (статья 471 ГК РФ).