

JET

JDP-10L-M

СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
**Инструкция по
эксплуатации**

Артикул: 10000375M



JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden,
Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

Fax +41 44 806 47 58

www.jettools.com



**CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE**

Product / Produkt / Produit:

Drill Press
Säulenbohrmaschine
Perceuse à colonne
JDP-10L-M

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility
elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN 61029-1: 2009 / A11 :2009

EN 55014-1 : 2006 / EN 55014-2 : 1997+A1+A2

EN 61000-3-2: 2006 / EN 61000-3-3 :2008

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
JPW (Tool) AG



2018-05-25 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция была составлена для владельцев и пользователей сверлильного станка JET модели **JDP-10L-M**, чтобы обеспечить безопасность при установке, работе и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее использование
Общие указания по технике безопасности
Прочая опасность

3. Описание станка

Технические характеристики
Уровень шума
Комплект поставки
Основные узлы станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение к электросети
Запуск станка

5. Работа на станке

6. Настройка и регулировка

Изменение частоты вращения шпинделя
Демонтаж сверлильного патрона
Регулировка упора глубины сверления
Регулировка наклона стола
Регулировка экрана сверлильного патрона

7. Контроль и техническое обслуживание

8. Устранение неисправностей

9. Дополнительные принадлежности

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью настоящим заявляем, что данный продукт соответствует правилам*, приведенным на стр. 2 При разработке были учтены стандарты**. Сертификат испытания ЕС*** выдан ****.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее использование

Сверлильный станок предназначен для сверления изделий из дерева и металла, поддающихся механической обработке, а также пластмассы. Обработка других материалов не допускается или может производиться только после консультации с производителем.

Никогда не обрабатывайте резанием магний – высокая опасность пожара!

Заготовка должна позволять безопасную установку и закрепление для осуществления обработки.

Надлежащее использование также включает в себя соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данной инструкции.

Станок разрешается обслуживать только лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

На станке разрешается работать, только если он находится в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и крышки.

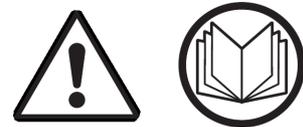
Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми государственными предписаниями, необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на дерево- и металлообрабатывающих станках.

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

2.2 Общие указания по технике безопасности

При ненадлежащем использовании дерево- и металлообрабатывающие станки представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение общепринятых предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.

Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации.



Храните данную инструкцию рядом со станком, она должна быть защищена от грязи и влаги. В случае продажи станка, передайте ее следующему владельцу.

На станке не разрешается производить какие-либо изменения.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование и наличие защитных приспособлений. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отсоединения штекера от сети.

Не работайте в перчатках.

Во время работы на станке не носите свободную одежду, спрячьте длинные волосы.



Перед работой на станке снимите галстук, кольца, часы и другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Работайте в специальной защитной обуви, не надевайте повседневную или открытую обувь.

Всегда используйте соответствующие средства индивидуальной защиты:

- защитные очки
- защитные наушники
- пылезащитную маску



Установите станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы на нем и для манипуляций с заготовками.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть прочно установлен на твердой горизонтальной поверхности.

Во избежание опрокидывания станка его необходимо прикрутить к полу!

Убедитесь, что провода не мешают работе и об них нельзя споткнуться.

Запрещается использовать питающий шнур для перемещения станка.

Не подвергайте питающий шнур нагреванию, избегайте его попадания в масло или контакта с острыми углами. Не тяните за шнур для отсоединения станка от сети.

Позаботьтесь о том, чтобы пол вокруг станка был чистым, без скопления отбракованных заготовок, смазочных материалов и загрязнений.

Убедитесь, что на вентиляторе двигателя и на крышке вентилятора нет древесной пыли.

Будьте бдительны!
Во время работы не отвлекайтесь.
Будьте разумны.

Положение тела должно быть удобным.
Сохраняйте равновесие на протяжении всего времени работы.

Не работайте на станке, если чувствуете усталость.

Не работайте на станке, если вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.

Дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не помещайте руки в станок, когда он работает или вращается по инерции.

Запрещается оставлять работающий станок без присмотра. Отключите станок перед тем, как покинуть рабочее место.

Если станок не используется, отключите его от сети.

Производите наладку, чистку и техническое обслуживание станка, только когда он отключен от источника питания.



Перед запуском станка уберите с него все предметы, такие как инструменты и ветошь.

Не используйте станок вблизи горючих жидкостей и газов. Проверьте наличие системы пожаротушения и оповещения о пожарной тревоге, например, место хранения и функционирование огнетушителя.

Не используйте станок во влажной среде и не подвергайте воздействию дождя.

Древесная пыль легко воспламеняется, а также может представлять опасность для здоровья.

Древесная пыль некоторых тропических деревьев, а также твердых пород дерева, таких как бук или дуб, классифицируется как канцерогенное вещество. Всегда используйте подходящую вытяжную установку для отвода пыли.

Перед работой удалите из заготовки все гвозди и другие инородные предметы.

Никогда не работайте с открытым защитным экраном сверлильного патрона.

Перед работой извлеките из патрона ключ и уберите другие инструменты.

Не удаляйте стружку и части заготовки до тех пор, пока станок полностью не остановится.

Не удаляйте стружку или опилки руками – воспользуйтесь щеткой или приспособлением для удаления стружки.

Будьте осторожны при замене сверл. Сверла имеют острые кромки и сильно нагреваются в процессе работы.

Работайте только с хорошо заточенным инструментом.

Не запускайте сверлильный станок, если режущий инструмент касается заготовки.

Не перегружайте станок. Он будет работать лучше и безопаснее на скорости, для которой он был разработан.

Необходимо соблюдать предписания о минимальных и максимальных размерах заготовки.

Держите пальцы на достаточном расстоянии от вращающегося режущего инструмента, принимайте во внимание, что заготовка или руки оператора могут соскользнуть.

Обрабатывайте только надежно закрепленные заготовки.

Закрепляйте заготовку против направления вращения инструмента. Для закрепления заготовки используйте фиксаторы, прижимы или тиски. Запрещается удерживать заготовку только руками.

Чтобы закрепить заготовку на столе, используйте расположенные в нем пазы или трубку снаружи стола.

При использовании тисков, всегда прикручивайте их к столу.

Если заготовка выступает за границы стола и может упасть или опрокинуться, закрепите ее на столе или обеспечьте дополнительную опору.

На сверлильном станке запрещается использовать инструмент с проволочными щетками, фрезерный инструмент, приспособления для круговой вырезки и шлифовальные круги.

Перед работой на станке убедитесь, что сверло и стол надежно зафиксированы.

Запрещается перемещать стол во время работы станка.

Не вставайте на станок.

Не работайте на станке при неустановленных на свои места защитных приспособлениях – высокая опасность травм!

Подключение и ремонт электрического оборудования станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Всегда полностью разматывайте удлинительные провода.

Незамедлительно замените поврежденный или изношенный провод.

Не используйте станок при неисправном переключателе ВКЛ.-ВЫКЛ. (ON-OFF).

Использование принадлежностей, отличающихся от рекомендуемых в данной инструкции, может создать опасность травмирования.

При регулировке возвратной пружины пиноли четко следуйте приведенным инструкциям во избежание получения травм от отлетающих от пружины деталей.

Не смотрите прямо на луч лазера через оптические приборы.

Не направляйте луч лазера на людей и животных.

Не применяйте лазер в случае обработки сильно отражающих материалов. Отраженный свет является опасным.

Неисправный лазерный проектор следует заменить.

2.3 Прочая опасность

Даже при использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться приведенные ниже опасности.

Опасность получения травмы от вращающегося сверла.

Опасность получения травмы от отлетающих заготовок или частей заготовок.

Опасность опрокидывания заготовки вследствие недостаточного закрепления.

Пыль, стружка и шум могут представлять опасность. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие, как защитные очки, защитные наушники, а также средства защиты от пыли.

Обеспечьте хорошую вентиляцию. Используйте подходящую вытяжную установку или систему фильтрации воздуха.

Опасность поражения электрическим током при неподходящих параметрах сети или поврежденном питающем проводе.

3. Описание станка

3.1 Технические характеристики

Расстояние шпindel-колонна

Ход пиноли шпинделя	126 мм
Конус шпинделя	60 мм
Размер патрона	MT2/B16
Размер стола	16 мм
Наклон стола	200x195 мм
Макс. расстояние шпindel-стол	+/-45°
Расстояние шпindel-основание	400 мм
Количество частот вращения шпинделя	520 мм
Диапазон частоты вращения	12
Габаритные размеры ДхШхВ	220-2450 об/мин
Масса нетто	530x300x820 мм
Питающая сеть	32,5 кг
Потребляемая мощность двигателя	230 В~1L/N/PE 50 Гц
Рабочий ток	450 Вт
Удлинительный кабель (H07RN-F):	2,9 А
Плавкий предохранитель	3x1,5 мм ²
	10 А

3.2 Уровень шума

Уровень звукового давления (согласно EN ISO 11202):
Холостой ход 69,6 дБ (А)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы.

Данная информация должна дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

3.3 Комплект поставки

Сверлильная бабка
Стол
Колонна
Основание станка
16 мм сверлильный патрон и ключ
Экран сверлильного патрона
3 рукоятки вертикальной подачи
Тиски 75x75 мм
Рабочие инструменты
Набор инструментов для сборки
Инструкция по эксплуатации
Перечень запасных деталей

3.4 Основные узлы станка

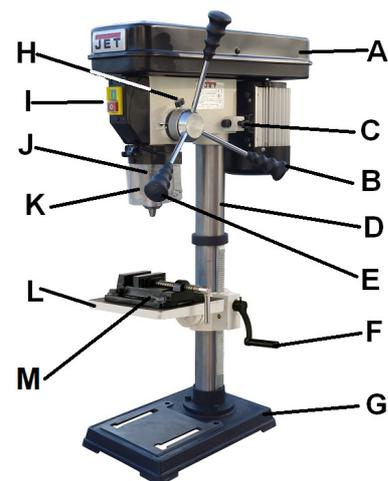


Рис. 1

- A.....Крышка ременной передачи
B.....Рукоятка вертикальной подачи
C.....Фиксатор опоры двигателя
D.....Колонна
E.....Рукоятка вертикальной подачи
F.....Рычаг подъема/опускания стола
G.....Основание станка
H.....Упор глубины сверления
I.....Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ
J.....Сверлильный патрон
K.....Экран сверлильного патрона
L.....Стол
M.....Тиски

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть прочно установлен на твердой горизонтальной поверхности. При необходимости, станок можно зафиксировать болтами.

Для удобства транспортировки станок поставляется частично разобранным.

4.2 Сборка

Если во время распаковки вы обнаружили повреждения вследствие транспортировки, незамедлительно сообщите об этом Вашему поставщику. Не запускайте станок!

Утилизируйте упаковочный материал в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

Удалите антикоррозионную смазку с помощью мягкого растворителя.

Установка колонны

Прикрутите колонну (D, Рис. 1) к основанию станка (G). Хорошо затяните винты.

Установка стола

Наденьте стол (L) на колонну и затяните рычаг фиксации стола.

Установка сверлильной бабки

Осторожно насадите сверлильную бабку на верхнюю часть колонны.

Поворачивайте бабку до тех пор, пока стороны крышки ременной передачи не будут параллельны сторонам основания.

Затяните два установочных винта сбоку сверлильной бабки.

Установка рукояток вертикальной подачи сверла

Установите три рукоятки для вертикальной подачи сверла (E) в гнезда.

Установка экрана сверлильного патрона

Перед тем, как поставить сверлильный патрон, установите на пиноль (M) экран патрона (K, Рис. 2).

Аккуратно затяните крепежный винт (N).

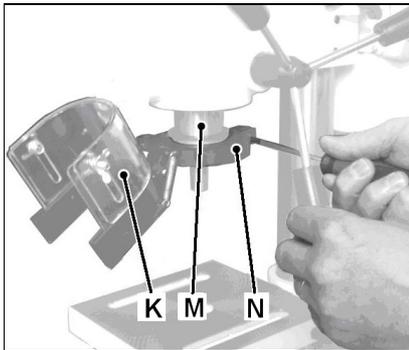


Рис. 2

Установка сверлильного патрона

Зафиксируйте стол на расстоянии примерно 120 мм ниже шпинделя.

Положите на стол деревянную заготовку из отходов.

Тщательно протрите конус шпинделя и сверлильный патрон. Важно:

Внутренняя поверхность шпинделя и сверлильный патрон должны быть очищены от какого-либо антикоррозийного средства или смазки. Если они загрязнены, сверлильный патрон не установится в шпиндель надлежащим образом и может выпасть из него.

Установите патрон (J, Рис. 1) в конус шпинделя.

Поверните патрон, чтобы затянуть кулачки, если они разведены.

Опустите рукоятку подачи, чтобы патрон коснулся заготовки. Как только патрон коснется заготовки, нажмите на рукоятку подачи, сверлильный патрон зафиксирован в шпинделе.

4.3 Подключение к электросети

Подключение к сети, а также любые применяемые удлинительные провода должны соответствовать действующим нормам и правилам. Напряжение и частота сети должны соответствовать данным, указанным на табличке станка.

В сети должен быть установлен плавкий предохранитель от скачков напряжения на 10 А.

Используйте силовые провода только с маркировкой H07RN-F.

Подключение и ремонт электрического оборудования должны осуществляться только квалифицированными электриками.

4.4 Запуск станка

Запуск станка осуществляется нажатием зеленой кнопки. Красная кнопка на главном переключателе останавливает станок.

5. Работа на станке

Указания по эксплуатации:

Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности и следуйте предписаниям действующих норм и правил.

Всегда устанавливайте высоту стола и упор глубины таким образом, чтобы не просверлить при работе сверлильный стол. Используйте подложку из отходов древесины в качестве защиты стола. Это защитит как стол, так и сверло.

Закрепляйте заготовку на столе с помощью струбцины или тисков для предохранения ее от проворачивания вместе со сверлом.

Выбирайте усилие подачи сверла так, чтобы сверло плавно сверлило заготовку. Слишком медленная подача может привести к образованию прижогов на заготовке. Слишком быстрая подача может привести к остановке мотора и/или поломке сверла.

Рекомендованная частота вращения сверла диаметром 10 мм из быстрорежущей стали HSS:

Древесина:	2000 об/мин
Пластмасса:	1500 об/мин
Алюминий:	1500 об/мин
Латунь:	1500 об/мин
Чугун:	1000 об/мин
Низкоуглеродистая сталь:	800 об/мин
Высокоуглеродистая сталь:	600 об/мин
Нержавеющая сталь:	300 об/мин

В общем случае, чем меньше диаметр сверла, тем больше число оборотов.

Дерево требует использования большего числа оборотов, чем металл.

Металл обычно сверлится при малых числах оборотов, при необходимости применяется СОЖ (смазочно-охлаждающая жидкость).

Осторожно:

Всегда держите руки на безопасном расстоянии от вращающегося сверла.

Не убирайте стружку или части заготовок до тех пор, пока станок полностью не остановится.

Всегда закрывайте защитное ограждение патрона и крышку ременной передачи перед тем, как запустить станок.

При использовании тисков, всегда прикручивайте их к столу.

Никогда не производите обработку заготовки на весу (без опоры на стол), за исключением полировки.

При работе с длинными заготовками используйте роликовые опоры.

На сверлильном станке запрещается использовать инструмент с проволочными щетками, фрезерный инструмент, приспособления для круговой вырезки и шлифовальные круги.

Никогда не обрабатывайте резанием магний – высокая опасность пожара!

6. Настройка и регулировка

Общие указания:
Работы по настройке и регулировке станка необходимо осуществлять только при отсутствии возможности случайного включения. Выньте сетевую вилку из розетки.

6.1 Изменение частоты вращения шпинделя

Ослабьте стопорный винт на крышке ременной передачи, откройте крышку.

На внутренней стороне крышки располагается таблица с указанными числами оборотов и положением ремней. Руководствуйтесь этой таблицей при каждой смене числа оборотов.

Чтобы изменить частоту вращения шпинделя:

Отключите станок от питания, вынув вилку из розетки.

Ослабьте фиксатор опоры электродвигателя (С, Рис. 1).

Ослабьте натяжение ремня.

Поменяйте положение ремней в соответствии с таблицей и установите требуемую частоту вращения.

Натяните ремень и затяните фиксатор опоры двигателя.

Ремень натянут надлежащим образом, если при нажатии на него указательным и большим пальцем посередине между двумя шкивами его прогиб составляет примерно 15 мм.

Закройте и прикрутите крышку ременной передачи.

Запрещается работать на станке, если экран сверлильного патрона или крышка ременной передачи открыты.

6.2 Демонтаж сверлильного патрона

Отключите станок от питания, вынув вилку из розетки.

Опустите пиноль с помощью рукоятки подачи.

Поворачивайте шпиндель до тех пор, пока шпоночные пазы шпинделя и пиноли не совместятся.

Вставьте клин-выколотку (О, Рис. 3) в совмещенные пазы и слегка постучите. Попросите кого-нибудь придержать патрон (или убедитесь, что он упадет из шпинделя на защищенный стол).

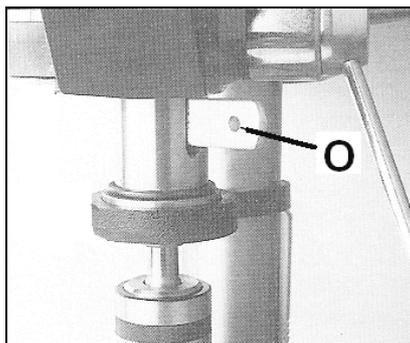


Рис. 3

6.3 Регулировка упора глубины сверления

Для сверления нескольких отверстий одинаковой глубины используйте упор глубины сверления:

Когда сверло находится в патроне, опустите рукоятку подачи, для установки нужной глубины.

Поверните втулку и заблокируйте упор глубины сверления (Н, Рис. 1).

Теперь сверло будет доходить только до установленной точки.

6.4 Регулировка наклона стола

Отключите станок от источника питания (выньте вилку из розетки).

Для изменения угла наклона стола (L) ослабьте болт с шестигранной головкой (P, Рис. 3Б).

Осторожно:

Болт следует ослаблять незначительно, в противном случае узел стола отсоединится от стойки и упадет.

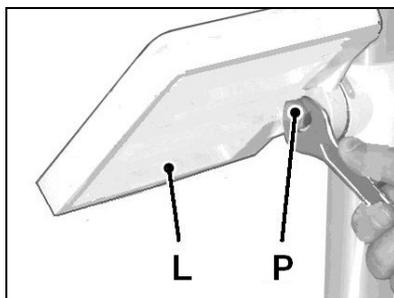


Рис. 3Б

Затяните болт.

6.4 Регулировка экрана сверлильного патрона

Экран сверлильного патрона открывают, когда необходимо поменять сверло.

Отключите станок от источника питания (выньте вилку из розетки).

Ослабьте винты (Q, Рис. 4), чтобы отрегулировать положение прозрачного экрана (R) по высоте.

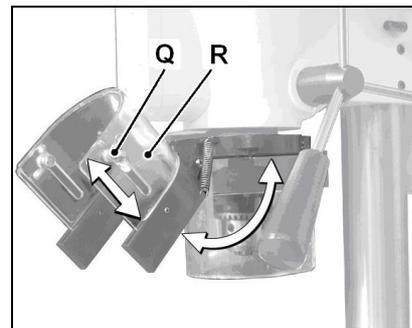


Рис. 4

Запрещается работать на станке, если экран сверлильного патрона или крышка ременной передачи открыты.

7. Контроль и техническое обслуживание

Общие указания:

Работы по обслуживанию, очистке и ремонту станка необходимо осуществлять только при отсутствии возможности его случайного включения. Выньте сетевую вилку из розетки.

Работы по ремонту и обслуживанию электрического оборудования могут осуществляться только квалифицированным электриком.

По завершении технического обслуживания незамедлительно установите на станок все защитные приспособления.

Незамедлительно заменяйте поврежденные защитные приспособления.

Очистка:

Регулярно очищайте станок.

Смазка:

Через определенные промежутки времени наносите небольшое количество консистентного смазочного материала:

- на шлицы шпинделя.
- на зубья пиноли.

8. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

*Нет тока – проверить соединительные провода и плавкий предохранитель.

*Неисправность переключателя, двигателя или провода – вызвать электрика.

Сверлильный патрон не закрепляется на шпинделе

*Смазочные материалы или грязь на контактных поверхностях – очистить контактные конусные поверхности шпинделя и патрона.

Вибрация станка

*Неправильное натяжение ремня – отрегулируйте натяжение ремня.

*Сухая пиноль шпинделя – смажьте пиноль шпинделя.

*Ослаблен ременный шкив шпинделя – затяните гайку шпинделя.

*Ослаблен ременный шкив двигателя – затяните установочный винт.

*Сверло затупилось – заточите сверло.

Сверло накаляется

*Выбрано неправильное число оборотов – уменьшите число оборотов.

*Канавки сверла забились стружкой – чаще выводите сверло из заготовки.

*Сверло затупилось – заточите сверло.

*Слишком медленная подача – увеличьте подачу.

Отклонение сверла при сверлении

*Несимметрично заточено сверло – правильно заточите сверло.

*Смещена точка засверловки – применяйте центрирующее сверло.

*Сверло изогнуто – поменяйте сверло.

*Неправильно установлено сверло – установите сверло надлежащим образом.

9. Дополнительные принадлежности

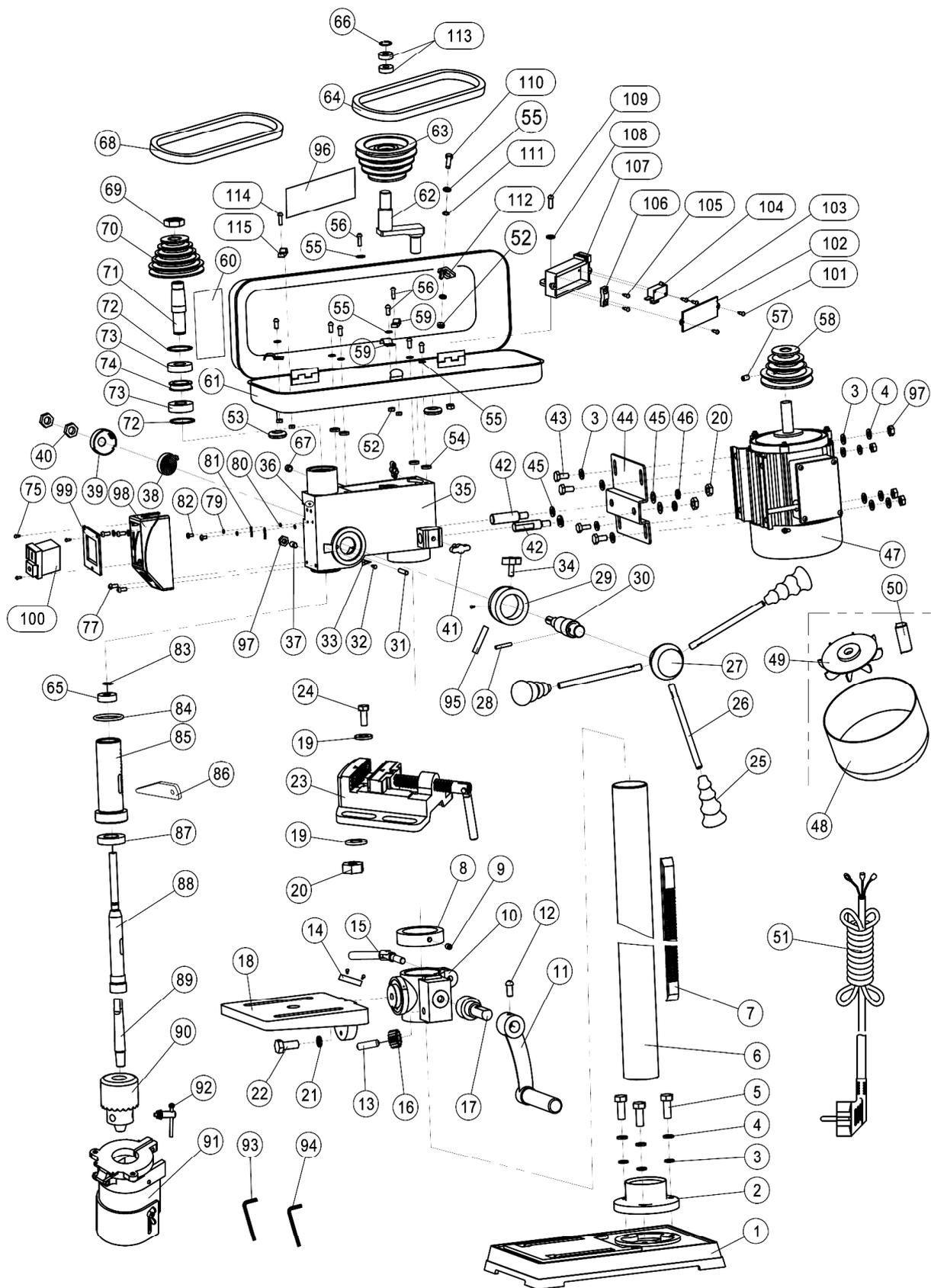
Смотрите в каталоге JET или на сайте www.jettools.ru.



Примечание

- Спецификация данной инструкции является общей информацией.
- Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станков, что может привести к изменению технических характеристик оборудования, его стандартной комплектации, дополнительных принадлежностей и внешнего вида.
- Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

Детализовка для сверлильного станка JDP-10L-M



Детализировка для сверлильного станка JDP-10L-M

Поз.	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
1	JDP10L-001	Основание		1
2	JDP10L-002	Держатель колонны		1
3	JDP10L-003	Шайба	8	11
4	JDP10L-004	Пружинная шайба	8	7
5	JDP10L-005	Болт	M8×25	3
6	JDP10L-006	Колонна		1
7	JDP10L-007	Зубчатая рейка		1
8	JDP10L-008	Кольцо колонны		1
9	JDP10L-009	Винт	M8×8	1
10	JDP10L-010	Кронштейн		1
11	JDP10L-011	Рукоятка		1
12	JDP10L-012	Винт	M6×12	1
13	JDP10L-013	Вал		1
14	JDP10L-014	Угловая шкала		1
15	JDP10L-015	Рукоятка		1
16	JDP10L-016	Червячное колесо		1
17	JDP10L-017	Червячный вал		1
18	JDP10L-018	Рабочий стол		1
19	JDP10L-019	Шайба	10	4
20	JDP10L-020	Гайка	M10	4
21	JDP10L-021	Пружинная шайба	12	1
22	JDP10L-022	Болт	M12×25	1
23	JDP10L-023	75 мм тиски	75 мм	1
24	JDP10L-024	Болт	M10×35	2
25	JDP10L-025	Насадка рукоятки вертикальной подачи		3
26	JDP10L-026	Рукоятка вертикальной подачи		3
27	JDP10L-027	Корпус для установки рукояток вертикальной подачи		1
28	JDP10L-028	Штифт	5×30	1
29	JDP10L-029	Кольцевая шкала		1
30	JDP10L-030	Вал-шестерня		1
31	JDP10L-031	Шпилька	M6×20	1
32	JDP10L-032	Заклепка	2×5	4
33	JDP10L-033	Указатель		1
34	JDP10L-034	Ручка		1
35	JDP10L-035	Распределительная коробка		1
36	JDP10L-036	Метка для подключения заземления		2
37	JDP10L-037	Винт	M8×16	1
38	JDP10L-038	Спиральная пружина		1
39	JDP10L-039	Крышка пружины		1
40	JDP10L-040	Низкая гайка	M12×1,5	2
41	JDP10L-041	Ручка		2
42	JDP10L-042	Крепежный штифт		2
43	JDP10L-043	Болт	M8×20	4
44	JDP10L-044	Опорная плита двигателя		1
45	JDP10L-045	Шайба	10	6
46	JDP10L-046	Пружинная шайба	10	2
47	JDP10L-047	Двигатель		1
	JDP10L-047-1	Крышка распределительной коробки (не показана)		1
48	JDP10L-048	Крышка вентилятора		1
49	JDP10L-049	Вентилятор		1
50	JDP10L-050	Конденсатор	12 мкФ/450 В	1
51	JDP10L-051	Силовой кабель		1
52	JDP10L-052	Гайка	M6	3
53	JDP10L-053	Проволочное кольцо		2
54	JDP10L-054	Резиновая шайба		4
55	JDP10L-055	Шайба	6	10
56	JDP10L-056	Винт	M6X12	6
57	JDP10L-057	Винт	M6X10	1
58	JDP10L-058	Шкив		1
59	JDP10L-059	Зажим для кабеля		2
60	JDP10L-060	Логотип JET	JET-92	1

Поз.	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
61	JDP10L-061	Крышка ременной передачи		1
62	JDP10L-062	Рычаг натяжения ремня		1
63	JDP10L-063	Шкив		1
64	JDP10L-064	Зубчатый ремень	XPZ511	1
65	JDP10L-065	Подшипник	6201-RZ	1
66	JDP10L-066	Стопорное кольцо	32	1
67	JDP10L-067	Винт	M8X10	2
68	JDP10L-068	Зубчатый ремень	XPZ511	1
69	JDP10L-069	Гайка	M20X1,5-LH	1
70	JDP10L-070	Шкив		1
71	JDP10L-071	Вал		1
72	JDP10L-072	Стопорное кольцо	42	2
73	JDP10L-073	Подшипник	6004	2
74	JDP10L-074	Втулка		1
75	JDP10L-075	Шуруп	ST3.9X9.5	3
77	JDP10L-077	Винт	M5X12	4
79	JDP10L-079	Шайба	4	2
80	JDP10L-080	Зажим заземления	4	2
81	JDP10L-081	Пружинная шайба	4	2
82	JDP10L-082	Винт	M4X8	2
83	JDP10L-083	Стопорное кольцо	12	1
84	JDP10L-084	Амортизирующая прокладка		1
85	JDP10L-085	Пинополь шпинделя		1
86	JDP10L-086	Выколотка		1
87	JDP10L-087	Подшипник	6005	1
88	JDP10L-088	Шпиндель		1
89	JDP10L-089	Конический шпиндель		1
90	JDP10L-090	Патрон		1
91	JDP10L-091	Экран сверлильного патрона		1
92	JDP10L-092	Ключ патрона		1
93	JDP10L-093	Шестигранный ключ	3	1
94	JDP10L-094	Шестигранный ключ	4	1
95	JDP10L-095	Метка шкалы		1
96	JDP10L-096	Таблица частот вращения шпинделя		1
97	JDP10L-097	Гайка	M8	5
98	JDP10L-098	Корпус переключателя		1
99	JDP10L-099	Пластина переключателя		1
100	JDP10L-100	Переключатель	KJD6	1
101	JDP10L-101	Шуруп	ST2.9x6.5	2
102	JDP10L-102	Крышка концевого выключателя		1
103	JDP10L-103	Шуруп	ST2.9x16	2
104	JDP10L-104	Концевой выключатель		1
105	JDP10L-105	Шуруп	ST2.9x12	2
106	JDP10L-106	Нажимная пластина концевого выключателя		1
107	JDP10L-107	Основание концевого выключателя		1
108	JDP10L-108	Шайба	6	1
109	JDP10L-109	Винт	M6x16	1
110	JDP10L-110	Винт		1
111	JDP10L-111	Зубчатая шайба	6	1
112	JDP10L-112	Кнопка концевого выключателя		1
113	JDP10L-113	Подшипник	6202-RZ	2
114	JDP10L-114	Прижимная пластина кабеля		2
115	JDP10L-115	Винт	M4x16	2
	JDP10L-ID	Табличка с идентификационным номером станка (не показана)		1
	JDP10L-ML	Табличка двигателя (не показана)		1
	JDP10L-WL	Предупреждающая надпись (не показана)		1

Электрическая схема для сверлильного станка JDP-10L-M

10000375М..... ~ 230 В, 50 Гц

Расшифровка символов	
M	двигатель
S	переключатель
C	конденсатор
E	электронный блок
F	плавкий предохранитель
RS	переключатель направления
S	центробежный выключатель
OL	автоматический выключатель
LS	концевой выключатель

Цвета проводов	
BK	черный
WH	белый
BU	синий
YE	желтый
RD	красный
BN	коричневый
GY	серый
GNYE	желто-зеленый
OG	оранжевый
VT	фиолетовый

