

Фрезерные станки WARRIOR W0404. Руководство по эксплуатации.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь: hvv@nt-rt.ru

www.harvey.nt-rt.ru

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62

Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64

Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-69

Казахстан (7273)495-231

Киргизия (996)312-96-26-47

Таджикистан (992)427-82-92-69

Оглавление

Технические характеристики	3
Указания мер безопасности.....	3
Эксплуатация.....	5
Регулировки перед началом обработки	5
Фрезерование	5
Техническое обслуживание	5

Технические характеристики

Узел	Параметр
Двигатель	2800 об/мин, 1,5 кВт.
Шпиндель с возможностью установки концевых фрез с хвостовиком 8-12 мм	5800-8300 об/мин, диаметр 30 мм
Ход шпинделя	75 мм
Привод	Ремённый
Электропитание	220 В, 50 Гц
Размеры рабочего стола	610 x 534 x 34 мм
Размеры параллельного упора	300 x 110 мм

Необходимо сохранить настоящее Руководство

Настоящее руководство должно иметься в распоряжении для обращения к указаниям мер безопасности, указаниям по сборке, эксплуатации и техническому обслуживанию, перечню деталей и узлов и чертежам. Счёт должен храниться вместе с Руководством. Необходимо записать номер счёта на внутренней стороне обложки. Руководство и счёт должны храниться в надёжном и сухом месте для будущих обращений.

Указания мер безопасности

ВНИМАНИЕ! При эксплуатации станка должны выполняться основные указания мер безопасности для уменьшения риска травмирования и повреждения оборудования.

Перед началом эксплуатации станка следует изучить все указания.

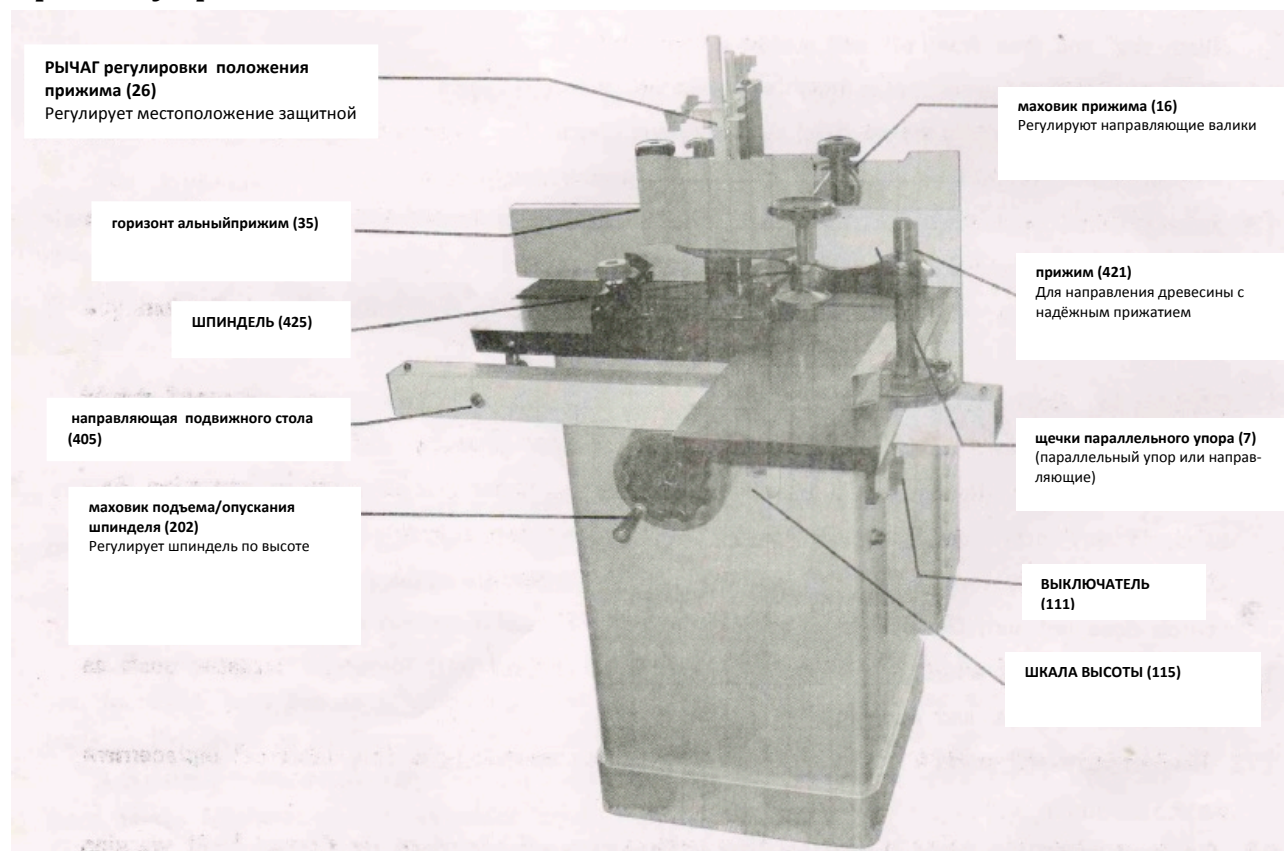
- 1. Рабочая зона должна содержаться в чистоте. Захламление становится причиной травмирования.**
- 2. Выполнять требования по условиям эксплуатации.** Не допускается эксплуатация станка или электроинструмента в сырых и влажных помещениях. Не подвергать станок воздействию атмосферных осадков. Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Не допускается использование электроинструмента в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
- 3. Не допускается присутствие детей.** Не допускается присутствие детей в рабочей зоне. Не допускается обращение детей со станками, инструментами или удлинителями.
- 4. Хранение неработающего оборудования.** Если оборудование не используется, оно должно храниться в сухом помещении для предотвращения образования коррозии. Инструмент всегда должен быть заперт и храниться вне досягаемости детей.
- 5. Не форсировать станок.** Станок работает лучше и безопаснее на режимах, на которые он предназначен. Не допускается использование несоответствующих приспособлений в попытке расширить возможности станка.
- 6. Использование для работы надлежащего инструмента.** Не допускается пытаться использовать небольшой станок или небольшое приспособление для выполнения работ, предназначенных для промышленного оборудования. Не допускается использование инструмента в непредназначенных для него целях.
- 7. Надлежащая одежда.** Не допускается ношение свободной одежды или ювелирных украшений, так как они могут быть затянуты в движущиеся части. Во время работы рекомендуется ношение защитной, неэлектропроводной одежды и нескользящей защитной обуви. Волосы должны быть убраны.
- 8. Следует использовать защиту глаз и органов слуха.** Следует использовать одобренные ANSI (Американским национальным институтом стандартов) ударопрочные за-

щитные очки, полную защиту лица при наличии металлической и деревянной стружки. Следует использовать одобренный ANSI респиратор при работе с образованием металлических, деревянных и химических опилок и туманов.

- 9. Не допускается вытягиваться над станком.** Следует всегда сохранять опору и равновесие. Не допускается вытягиваться над работающими станками.
- 10. Тщательно выполнять требования по техническому обслуживанию.** Инструмент должен быть заточен и чист для обеспечения надёжной и безопасной эксплуатации. Следует выполнять указания по смазке и замене приспособлений. Периодически необходимо осматривать кабели оборудования, при наличии повреждений они должны быть отремонтированы аттестованным техником. Рукоятки должны поддерживаться в чистоте, быть сухими и на них не должно быть масла и смазки.
- 11. Отключать электропитания.** Если станок не используется, следует вынуть вилку из сетевой розетки.
- 12. Убирать регулировочные ключи и другой инструмент.** Следует проверять отсутствие регулировочного инструмента на рабочих поверхностях станка перед его подключением к сети.
- 13. Следует избегать несанкционированного включения.** Убедиться, что выключатель находится в отключённом положении перед подключением станка к сети и если станок не работает.
- 14. Следует быть внимательным.** Следить за выполнением работы, руководствуясь здравым смыслом. Не допускается работа на станке в состоянии усталости.
- 15. Проверить наличие повреждённых узлов и деталей.** Перед началом эксплуатации станка необходимо проверить работоспособность и функционирование любой повреждённой части. Проверить настройку и связь движущихся частей, наличие вышедших из строя деталей и крепёжных деталей, а также других условий, могущих повлиять на надлежащую работу. Любая повреждённая часть должна быть отремонтирована или заменена квалифицированным техником. Не допускается использование станка, если главный выключатель надлежащим образом не устанавливается в положения ВКЛ. и ОТКЛ.
- 16. Принять меры по защите от поражения электрическим током.** Избегать прикосновений тела человека к заземлённым поверхностям, таким как трубы, радиаторы отопления, кухонные плиты и корпуса холодильников.
- 17. ЗИП.** Во время выполнения технического обслуживания следует использовать только оригинальные ЗИП.
- 18. Не допускается работа на станке под воздействием алкоголя или лекарств.** Следует изучить инструкции к лекарством относительно их воздействия на нервную деятельность. При возникновении сомнений работа на станке не допускается.
- 19. Использование удлинителей.** При подключении оборудования с помощью удлинителя следует использовать удлинитель с проводниками требуемого сечения и с заземляющим контактом. При использовании на открытом воздухе следует проверить пригодность удлинителя для использования в этих условиях. Для оборудования требуется применения удлинителя сечением проводника не менее 4 кв мм.

Эксплуатация

Органы управления



Регулировки перед началом обработки

1. Маховичками (16) отрегулировать направляющие (7) или параллельный упор на требуемую глубину резания. Направляющий валик должен быть ближе к шпинделю, чем конечный валик.
2. Ослабить рукоятку маховичка (211). Отрегулировать шпиндель (425) по высоте для требуемого резания вращением большого маховичка (202). Точную высоту отсчитывать по шкале, затянуть маховичок.
3. Отрегулировать прижимную планку (31) на положение над пиломатериалом для предотвращения его отскакивания или смещения с плоскости резания.

Фрезерование

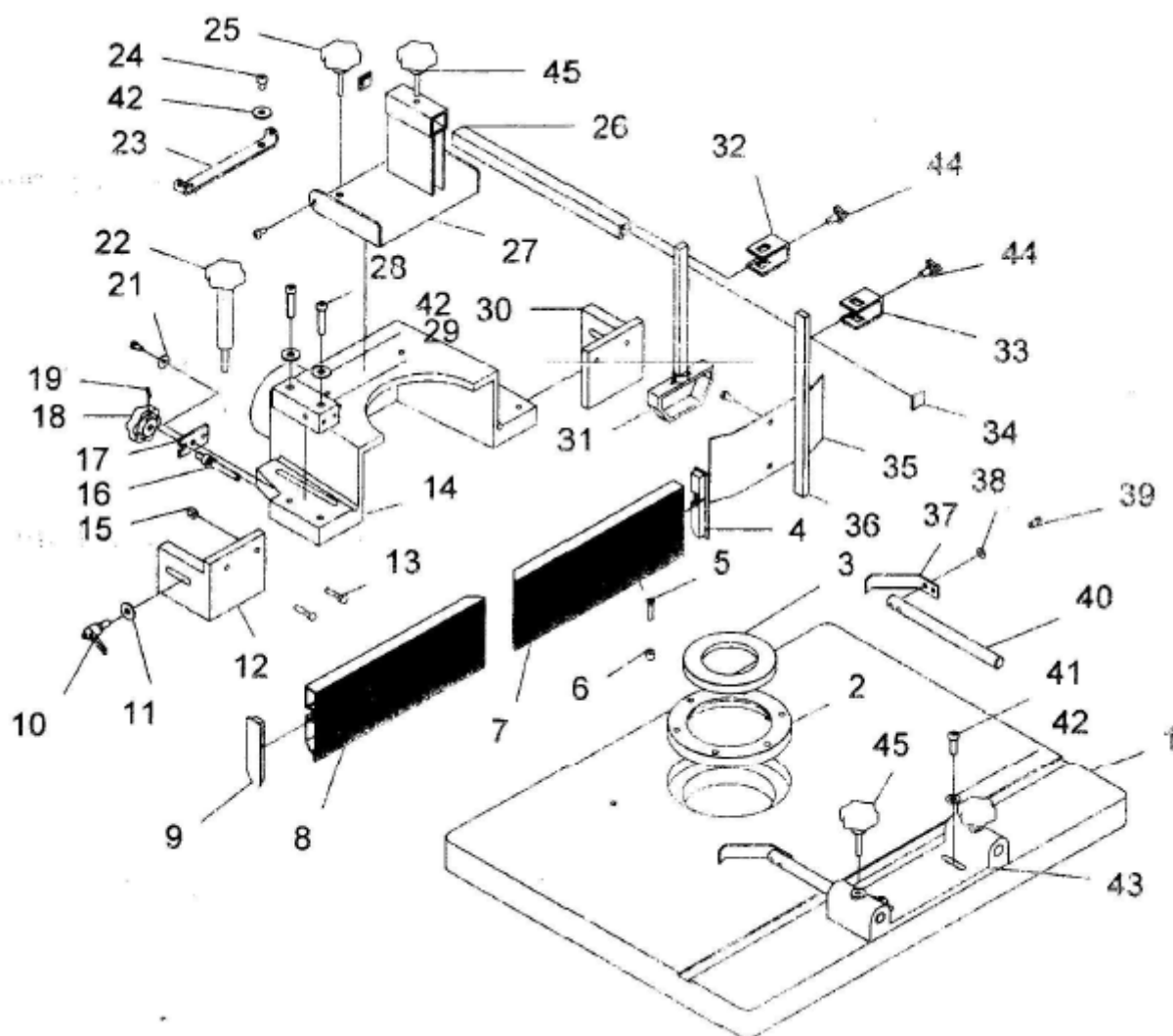
1. Перед включением станка поместить заготовку на плоскость резания. Проверить лёгкость перемещения и величину глубины резания.
2. Установить защитную крышку (35) перед шпинделем (425).
3. Нажать зелёную кнопку выключателя (111) для включения станка, перед началом резания выждать, пока двигатель не выйдет на максимальную частоту вращения.
4. Для отключения станка нажать красную кнопку выключателя (111).

Техническое обслуживание

1. Для очистки станка обдуть его сжатым воздухом.
2. Периодически наносить на открытые металлические поверхности и резьбы лёгкое масло (спрей).

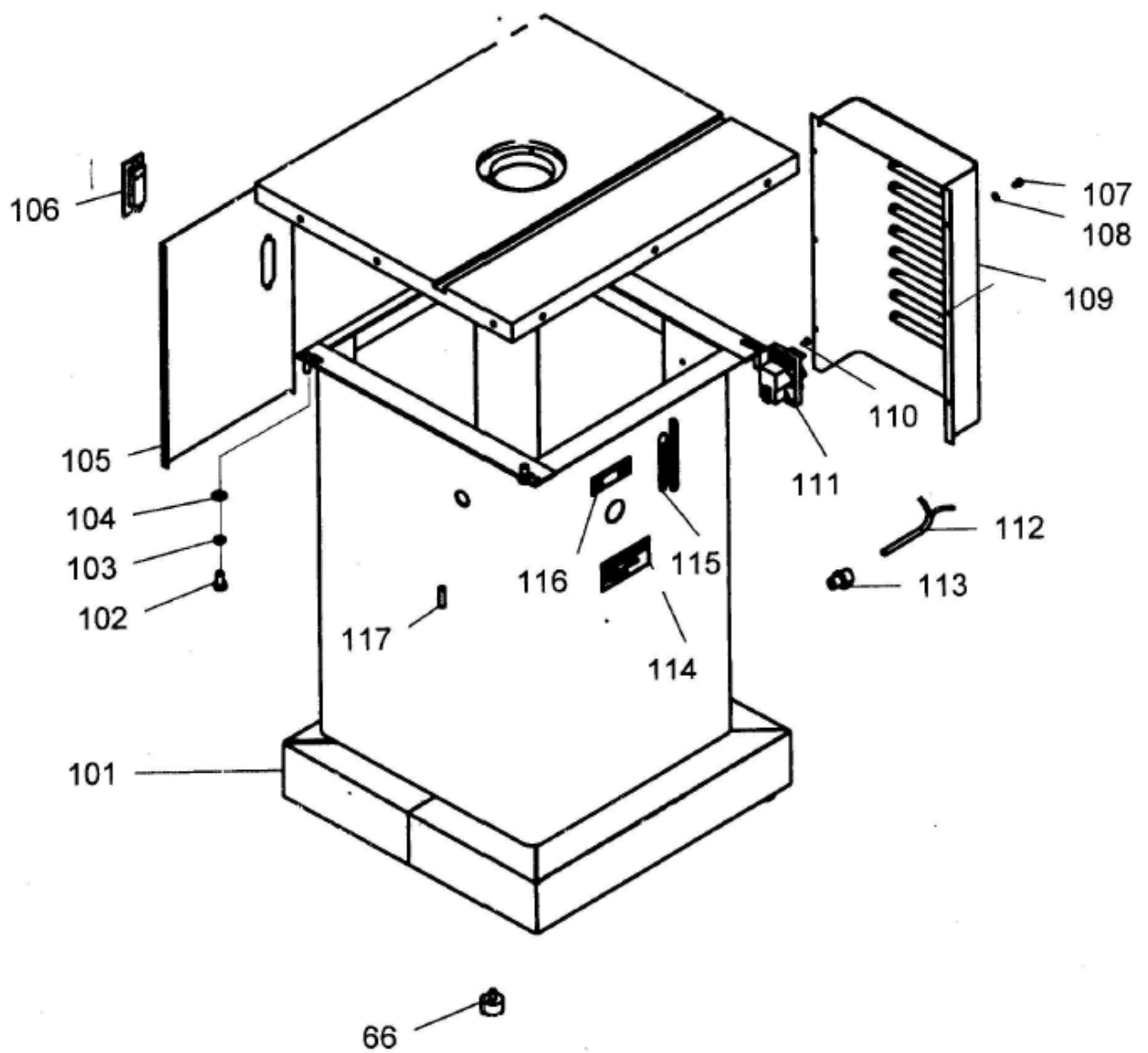
3. В случае невозможности произвести натяжение приводного ремня (90), заменить его.

Сборочные чертежи

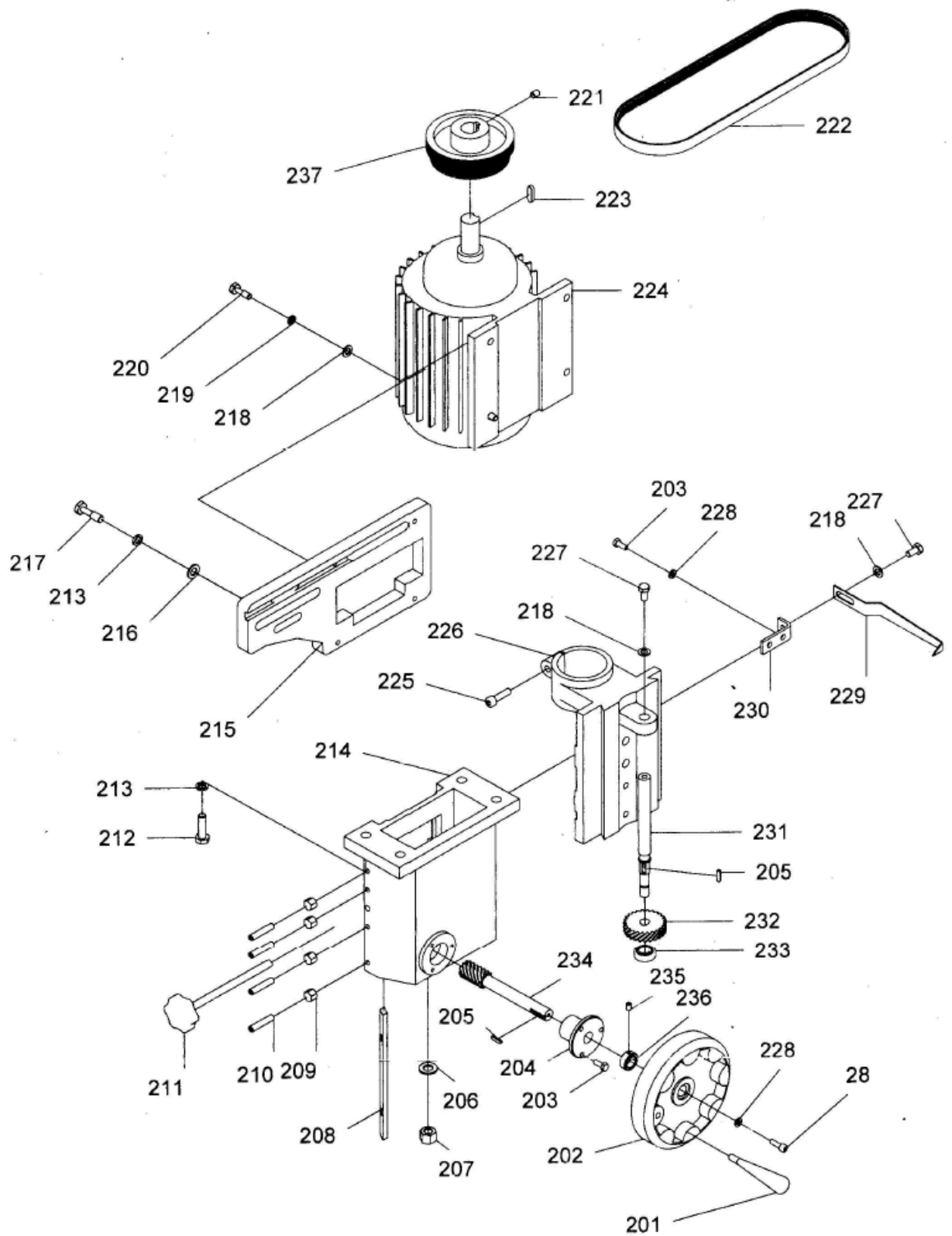


Поз.	Наименование	Кол-во	Поз.	Наименование	Кол-во
1	Рабочий стол	1	23	Пластина	1
2	Вставка стола	1	24	Винт М8 х 12	2
3	Вставка стола 1	1	25	Фиксирующая рукоятка	1
4	заглушка правой щечки параллельного упора	1	26	Стойка	1
5	Винт М5 х 30	3	27	Кронштейн	1
6	Гайка М12	3	28	Болт М8 х 40	4
7	правая щечка параллельного упора	1	29	Корпус параллельного упора	2
8	левая щечка параллельного упора	1	30	Крепление правой щечки параллельного упора	1
9	загл левой щечки параллельного упора	1	31	вертикальный прижим	1
10	Рукоятка	3	32	Стакан 1	1
11	Плоская шайба 8	4	33	Стакан 2	1
12	Крепление левой щечки параллельного упора	1	34	Заглушка	1

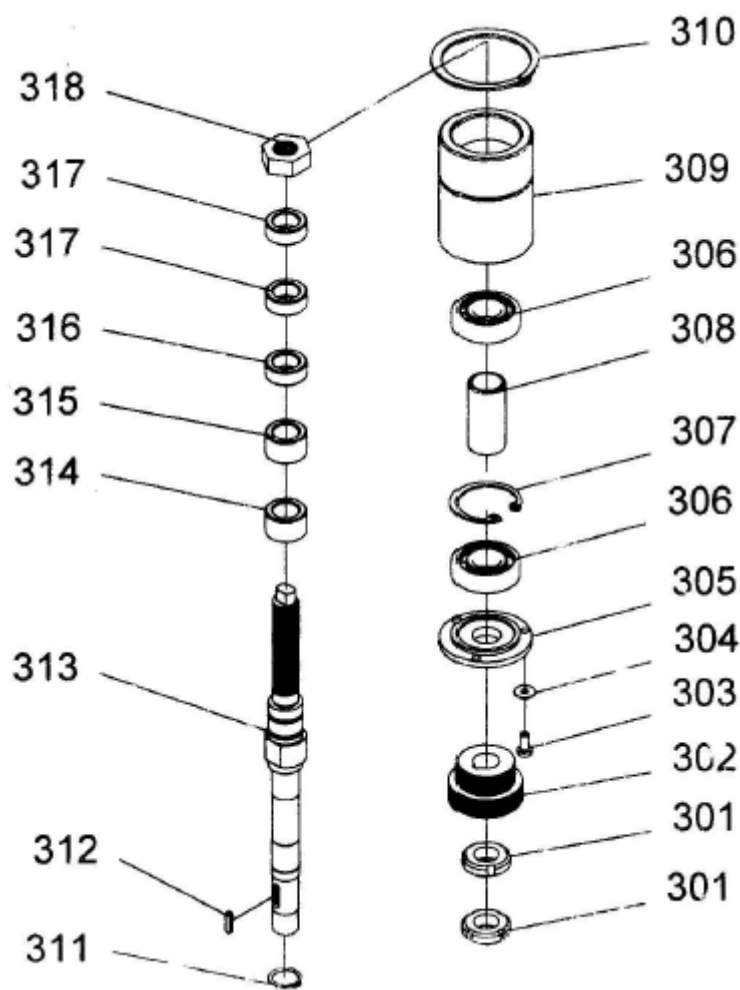
Поз.	Наименование	Кол-во	Поз.	Наименование	Кол-во
13	Винт М6 х 30	4	35	Горизонтальный прижим	2
14	Корпус параллельного упора	1	36	Стойка 1	1
15	Гайка М6	4	37	Корпус II	2
16	Винт регулировки щечки параллельного упора	2	38	Плоская шайба 6	4
17	Пластина	2	39	Винт М6 х 12	4
18	Регулировочная рукоятка	2	40	Стойка	2
19	Штифт 3 х 20	2	41	Винт М8 х 25	2
20	Винт М6 х 12	6	42	Плоская шайба 8	8
21	Шайба 6	4	43	Корпус	1
22	Фиксирующая Ручка параллельного упора	2	44	Рукоятка	2
			45	Рукоятка	3



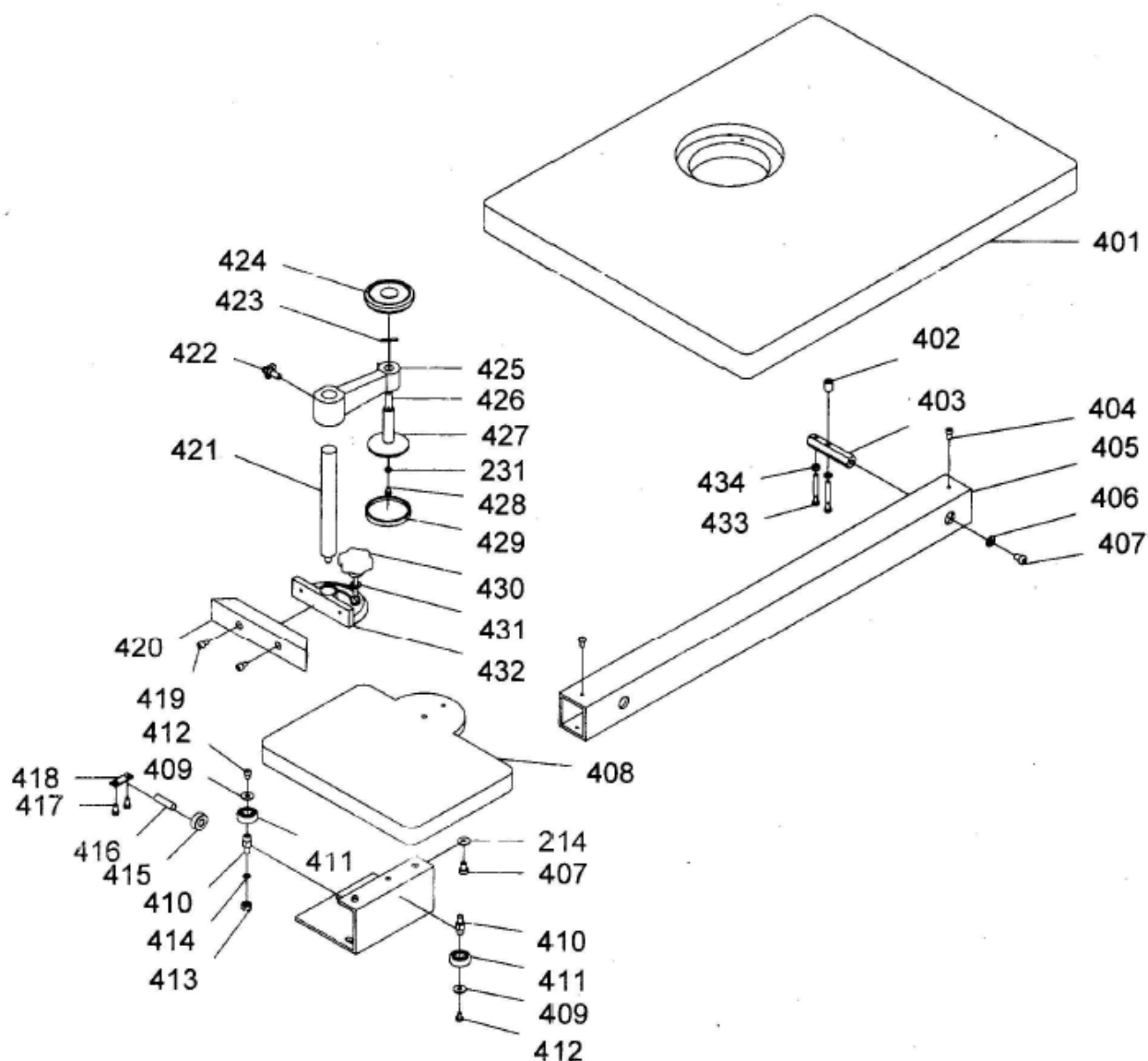
Поз.	Наименование	Кол-во	Поз.	Наименование	Кол-во
101	Основание	1	110	Винт М4 х 16	1
102	Болт М10 х 20	4	111	Выключатель	1
103	Пружинная шайба 10	4	112	Силовой кабель	1
104	Плоская шайба 10	4	113	Кабельная предохранительная втулка	1
105	Крышка	1	114	Табличка с предупреждением о необходимости использования защитных очков	1
106	Фиксатор	6	115	Шкала	1
107	Винт М5 х 10	6	116	Табличка с указаниями о подъёме	1
108	Плоская шайба 5	6	117	Установочный винт М8 х 16	4
109	Крышка двигателя	1	118	Резиновые опоры	4



Поз.	Наименование	Кол-во
201	Рукоятка	1
202	Маховичок	1
203	Болт М6 х 15	5
204	Крепление вала	1
205	Шпонка 5 х 5 х 5	1
206	Плоская шайба 12	1
207	Гайка М12	1
208	Прижимная планка	1
209	Гайка 8	4
210	Установочный винт М8 х 35	4
211	Рукоятка	1
212	Болт М10 х 40	4
213	Пружинная шайба 10	6
214	Корпус механизма подъёма	1
215	Плита крепления двигателя	1
216	Плоская шайба 10	4
217	Болт М10 х 35	2
218	Плоская шайба	4
219	Пружинная шайба 8	2
220	Болт М8 х 25	4
221	Установочный винт М8 х 10	1
222	Ремень	1
223	Шпонка 8 х 7 х 35	1
224	Двигатель	1
225	Винт М8 х 30	1
226	Подшипник скольжения шпинделя	1
227	Болт М8 х 12	1
228	Плоская шайба 6	2
229	Указатель	1
230	Угловой кронштейн	1
231	Направляющий винт	1
232	Червячное колесо	1
233	Шариковый подшипник 51101	1
234	Вал-червячной передачи	1
235	Установочный винт М6 х 10	
236	Втулка	1
237	Шкив	1



Поз.	Наименование	Кол-во	Поз.	Наименование	Кол-во
301	Гайка под ключ	2	310	Стопорное кольцо 65	1
302	Шкив	1	311	Стопорное кольцо 25	1
303	Винт М6 х 16	3	312	Шпонка 5 х 5 х 15	1
304	Плоская шайба 6	3	313	Шпиндель	1
305	Крышка корпуса	1	314	Сальник	1
306	Шариковый подшипник 6205	2	315	Резиновый валик	1
307	Стопорное кольцо 52	1	316	Сальник	1
308	Длинная распорная втулка	1	317	Сальник	2
309	Корпус подшипника	1	318	Гайка	1



Поз.	Наименование	Кол-во	Поз.	Наименование	Кол-во
401	Рабочий стол	1	418	Регулировочная прокладка	4
402	Втулка	2	419	Винт М6 х 12	2
403	Шестигранный стержень	2	420	Упорная планка	1
404	Винт М6 х 12	2	421	Стойка прижима	1
405	Направляющая	1	422	Стопорная рукоятка	1
406	Увеличенная плоская шайба 8	2	423	Пружинный штифт	1
407	Винт М8 х 12	2	424	Рукоятка прижима	1
408	Подвижный рабочий стол	1	425	Фиксирующий рычаг	1
409	Плоская шайба 6	6	426	Стойка	1
410	Вал	6	427	Опора прижима	1
411	Шариковый подшипник 6200	6	428	Винт М5 х 10	1
412	Винт М6 х 12	6	429	Накладка опоры прижима	1
413	Гайка М8	3	430	Рукоятка	1
414	Плоская шайба 8	6	431	Плоская шайба 5	1

Поз.	Наименование	Кол- во	Поз.	Наименование	Кол- во
415	Шестерня валика	2	432	Корпус поворотного упора	1
416	Малый вал	2	433	Винт М6 х 50	4
417	Винт М6 х 12	8	434	Гайка М6	2

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь: hvv@nt-rt.ru

www.harvey.nt-rt.ru

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62

Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64

Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-99

Казахстан (7273)495-231

Киргизия (996)312-96-26-47

Таджикистан (992)427-82-92-69