

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК - STING.99.00



В данной инструкции описаны основные требования по безопасности и уходу за оборудованием.

## СОДЕРЖАНИЕ

### ЧАСТЬ I ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ, МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ



- 1.1.1 Предупреждения
- 1.1.2 Меры предосторожности
- 1.1.3 Основные инструкции

### ЧАСТЬ II ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ



- 2.1.1 Технические характеристики
- 2.1.2 Описание корпуса
- 2.1.3 Электрические характеристики двигателя
- 2.1.4 Предохранительные детали станка
- 2.1.5 Описание проверки безопасности

### ЧАСТЬ III МОНТАЖ, УСТАНОВКА И ОПИСАНИЕ ПРИМЕНЕНИЯ



- 3.1.1 Предупреждение рисков на рабочем месте
- 3.2.1 Инструкции по монтажу
- 3.3.1 Инструкции по применению
- 3.4.1 Фото № 1

### ЧАСТЬ IV ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЮ



- 4.1.1 Очистка сверлильного станка
- 4.2.1 Контроль за основными неисправностями

### ЧАСТЬ V ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

- 5.1.1 Электрическая схема

### ЧАСТЬ VI СТАНДАРТЫ

- 6.1.1 Стандарты

Настоящая инструкция знакомит с основными требованиями  
Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ И ГИГИЕНЫ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ.

Данные требования установлены ЕС MACHINE DIRECTIVE UNI  
EN 89/392 EEC 14 июня 1989.

(Выпуск № 01 от 02 ноября 1998)

# ЧАСТЬ I ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ, МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

## 1.1.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ



Перед подключением к электросети OMEC PINDRILL STING.99, проверьте соответствие напряжения. Напряжение сети должно соответствовать тому, которое указано на корпусе станка.

Напряжение: 230 Вольт -50 Гц = питание  
Напряжение 230 – 50 Гц.

## 1.1.2 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



- a) Станок должен использоваться ТОЛЬКО и ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО зубным техником для СВЕРЛЕНИЯ гипсовых или пластиковых моделей.
- b) Перед началом инспектирования и проверкой внутренней части оборудования выньте вилку из розетки питания.
- c) Никогда не вынимайте вилку из розетки потянув за кабель питания.
- d) Убедитесь, что ваше оборудование соответствует Стандарту ЕС 73/23 – Низкое Напряжение.
- e) Перед началом сверления гипсовых моделей необходимо их тщательно просушить во избежание возможного налипания гипса на сверло/бор. Для сверления пластиковых моделей рекомендуется использование сверл подходящей формы.

**ОМЕС НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА НЕПРАВИЛЬНОЕ ИЛИ  
НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ OMEC PINDRILL TYPE  
STING.99.00**

## 1.1.3 ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ



- a) При получении станка проверьте целостность упаковки и затем убедитесь в отсутствии дефектов и повреждений (по причине неудовлетворительной транспортировки).
- b) Точно следуйте инструкциям по установке станка.
- c) OMEC PINDRILL STING.99.00 должен использоваться только квалифицированным специалистом, и ТОЛЬКО ПОСЛЕ ТЩАТЕЛЬНОГО И ВНИМАТЕЛЬНОГО ПРОЧТЕНИЯ и изучения инструкции и справочника по тех. обслуживанию.
- d) В комплект входят:
  - 1 координатный лазер 2 мВт - V. 4.5 d.c.-Тип класса 3A
  - 1 кабель питания
  - 1 шестигранный ключ (шестигранник 2.5 мм)
  - 1 инструкция, прилагаемая даже если оборудование продается как бывшее в эксплуатации.
  - 1 Гарантийный сертификат.
  - 1 Сертификат соответствия.

## ЧАСТЬ II ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

### 2.1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



OMEC PINDRILL TYPE STING.99.00

Поглощаемая мощность: 0.10/0.18 кВт

Питание: 230 Вольт - однофазный

Потребляемый ток: 0.5/1.2 А

Частота: 50/60 Гц.

Скорость вращения: 2,800/8,000

Вес нетто: 11 кг

Размеры: длина 19 см - Глубина 18 см – Высота -40

ЛАЗЕР:

Потребление: 4.5 Vdc

Потребляемый ток: 40 мА

Номинальная мощность диода: 5 мВт

Длина волны: 670 нм

Класс по безопасности: 3А

### 2.1.2 ОПИСАНИЕ КОРПУСА

OMEC PINDRILL TYPE STING.99.00 корпус выполнен из нержавеющей стали с эпоксидным покрытием (напылением).

### 2.1.3 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДВИГАТЕЛЯ



Однофазный электроиндукционный двигатель или токосниматель с постоянно подключенным конденсатором.

Ротор динамически сбалансирован и вращается на шарикоподшипнике.

### 2.1.4 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ СТАНКА

Силовой привод основной линии № 7 (фото 1 – стр. 5/9). Проверяет предохранительный микровыключатель.

### 2.1.5 ОПИСАНИЕ ПРОВЕРКИ БЕЗОПАСНОСТИ

PINDRILL OMEC TYPE STING.99.00 проходит основные электро-механические тесты в процессе сборки. Окончательное Соответствие станка устанавливается электроникой, которая автоматически проверяет безопасность машины

## ЧАСТЬ III МОНТАЖ, УСТАНОВКА И ОПИСАНИЕ ПРИМЕНЕНИЯ

### ВВЕДЕНИЕ

-----

Перед включением машины, тщательно изучите нижеследующие инструкции

#### 3.1.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ РИСКОВ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ



Убедитесь в том, что электрооборудование заземлено и, что оно соответствует Стандарту ЕС 73/23 Низкое напряжение.

- a) Не снимайте защитные детали со станка.
- b) В процессе сверления, обязательно ношение перчаток, очков и противопылевой маски.
- c) Не носите одежду с широкими рукавами, шарфы, кольца или другие вещи, которые могут повлиять на безопасность потребителя.
- d) Используйте только сверла сделанные из карбида вольфрама - наконечник диам. 3 – соответствующий стандартам DIN 8033
- e) Когда силовой привод – включен (IN) (№ 7 - фото 1 – стр. 5/9), за счет давления на подвижный формодержатель (№ 3 фото 1 – стр. 5/9) сверло выходит из подвижного формодержателя. Вращающееся сверло может причинить серьезные повреждения потребителю.

#### 3.2.1 ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

OMEC PINDRILL TYPE STING.99.00 не нуждается в специальном размещении, сеть должна быть расположена на расстоянии, равном кабелю электропитания.

OMEC PINDRILL TYPE STING.99.00 оснащен четырьмя небольшими резиновыми ножками для лучшей устойчивости.

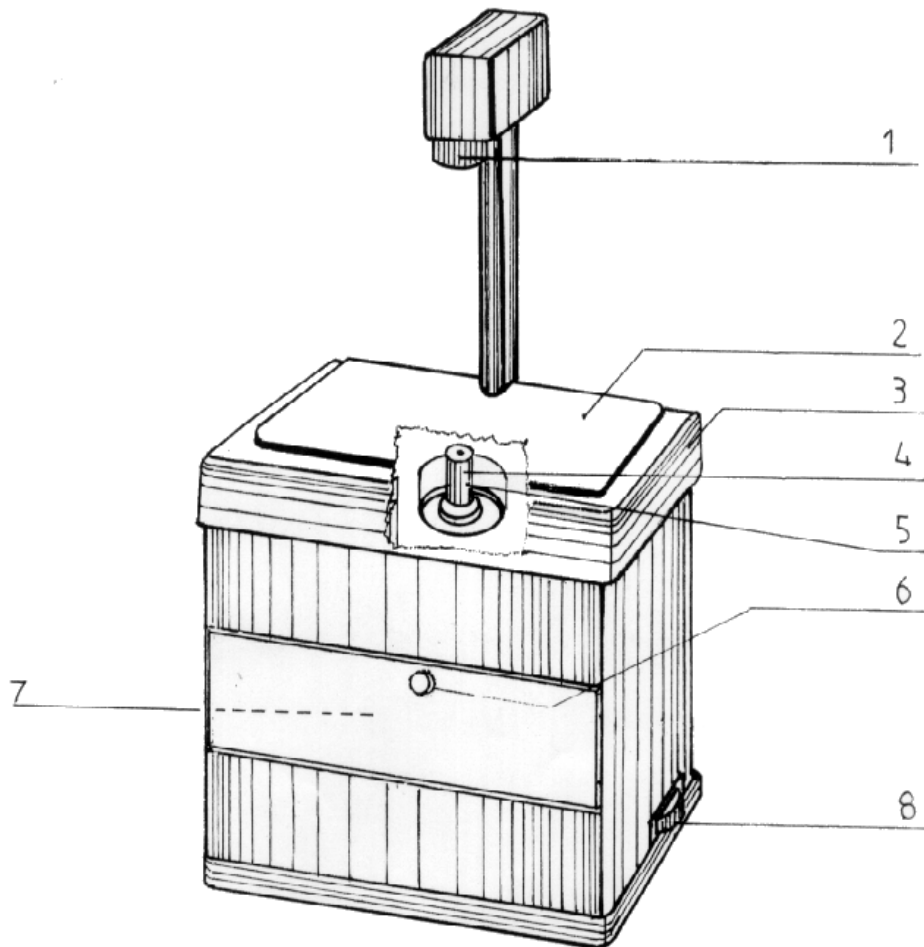
#### 3.3.1 ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

См. фото 1 – стр. 5/9:

- Надавите на силовой привод № 7.
- Разместите модель для сверления на опорной поверхности № 2
- Лазерный диод точно укажет место сверления при помощи красной точки.
- Потяните пластину 3 обеими руками до механического Ограничителя. Глубина сверла может быть установлена при повороте винта No. 8. Зазор соответствует 0,15 мм при перемещении по опорной поверхности № 2
- Для замены сверла, выдерните вилку из сети электропитания.
- При использовании шестигранного ключа, поступающего вместе со станком, снимите опорную поверхность no. 2. Выкрутите винты из мандрена, удалите сверло и замените его другим сверлом того же типа.

**ОМЕС НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА НЕПРАВИЛЬНОЕ ИЛИ  
НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ  
ОМЕС PINDRILL TYPE STING.99.00**

**3.4.1 ФОТО № 1**



- 1 Laser diode
- 2 Supporting face
- 3 Movable plan
- 4 Spindle
- 5 Drill-stopper hexagon head cap screw
- 6 Holder-pin drawer
- 7 Actuator
- 8 Movable plane height

## ЧАСТЬ IV ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЮ

### 4.1.1 ОЧИСТКА СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА



- a) Часто снимайте опорную поверхность №2 (фото 1 - стр 5/9) и тщательно прочищайте нижнюю поверхность. Неправильное обслуживание может причинить повреждения вращающимся частям станка.
- b) Гипсовый шлак, полученный при сверлении, должен быть размещен в соответствии с предписаниями законодательства, во избежание наложения жестких санкций.

### 4.2.1 НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ГЛАВНЫМИ АНОМАЛИЯМИ



Данная глава является неотъемлемой частью инструкции. Любое вмешательство, указанное в этой главе должно выполняться **ТОЛЬКО И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО** КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ или на заводе ОМЕС. См. фото 1 – стр. 5/9.

#### НЕПОЛАДКИ:

Станок не включается

-----

#### ПРИЧИНА:

- a) Кабель электропитания не подключен соответствующим образом
  - b) Предохранительный микро-выключатель вышел из строя или не повернут.
  - c) Плавкая предохранительная трубка вышла из строя.
- 

#### УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК:

- a) Проверьте, подключен ли кабель питания к сети соответствующим образом.
- b) Замените или поверните предохранительный микро-выключатель.
- c) Проверьте обмотку двигателя.
- d) Замените силовой привод №7.
- e) Замените плавкую предохранительную трубку другой с теми же параметрами.

#### НЕПОЛАДКИ:

Лазерный наводчик не на одной оси со сверлом.

-----

### ПРИЧИНЫ:

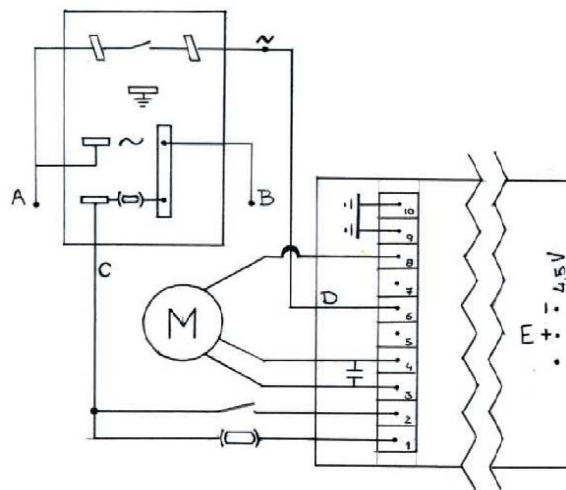
- a) Станок был ударен при перевозке.
- b) Лазерный диод был поврежден/ударен.

-----

### УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК:

- a) Если замена лазера не является необходимой лазерный диод может быть укреплен при повороте «футляра» диода, который передвигается внутри эксцентрического гнезда.

## ЧАСТЬ V ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



## ЧАСТЬ VI СТАНДАРТЫ

### 6.1.1 СТАНДАРТЫ

ОМЕС PINDRILL TYPE STING.99.00 изготовлен в соответствии с Директивой по Машиностроению:

- UNI EN EC 89/392 и последующие
  - Распоряжение 277 от 15.08.91
- со следующими Стандартами:

- EC 88/642
- EC 89/336 EMC (Электромагнитная совместимость)
- EC 73/23 (Низкое Напряжение)
- UNI EN 60204-1
- UNI EN 60204-1/A1

И со следующими Стандартами CEI (Итальянский Электротехнический Комитет):

- СТ2-3 1988 - 1110 КАТАЛОГ (Вращающиеся электрические Машины/оборудование)





## ПАСПОРТ

На изделие: Сверлильный станок, мод. STING.99.00 с принадлежностями

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ:** «O.M.E.C. S.N.C. di Carnevale Renato & C.», Via dell' Artigianato 3/5/7, 20053, Muggio (Milano), Italy, Италия

Заводской номер: \_\_\_\_\_

Год выпуска: \_\_\_\_\_

Средний срок службы: \_\_\_\_\_

### Технические параметры

Модель: STING.99.00

Назначение: предназначен для изготовления разборных моделей

#### Электрическое питание:

Номинальное напряжение, В/Гц: 220/ 50

Потребление лазера, В 12

Максимальная потребляемая мощность, Вт 100

Габариты Д x Ш x В, мм: 400 x 190 x 180

Вес, кг: 11

### Срок и условия гарантии

Гарантий 1 год. Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся и расходные части: прокладки, лампы, источники питания и т.п.

По вопросам технической поддержки, а также гарантийного ремонта просим обращаться в отдел оборудования ООО «Стоматорг» по телефонам: (495) 642-64-31, (495) 335-92-91

По вопросам послегарантийного ремонта оборудования просим обращаться в ООО фирма «Стоматорг сервис», 117292, г. Москва, ул. Ивана Бабушкина, д.12, кор.3  
Тел/факс: (499) 744-34-80, (499) 744-33-85, (495) 505-56-47, E-mail: [stomservice@globonet.ru](mailto:stomservice@globonet.ru), [9788582@mail.ru](mailto:9788582@mail.ru)

Покупатель: \_\_\_\_\_

Продавец: ООО «Стоматорг», юридический адрес: 119048, Москва, ул. Ефремова, 12, стр. 2;  
почтовый адрес: 117485 Москва, ул. Профсоюзная, 88/20

Дата составления паспорта: \_\_\_\_\_

Подпись ответственного лица

М.П.



**РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ**  
**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**  
(обязательная сертификация)

№ С-IT АВ37 В.00449  
(номер сертификата соответствия)

ТР 1221071  
(учетный номер бланка)

**ЗАЯВИТЕЛЬ** "О.М.Е.С. S.N.C. di Carnevale Renato & C". Адрес: Via dell'Artigianato 3/5/7 – 20053 Muggio (Milano) Italy, Италия. Телефон +39 039793740, факс +39 0392780689.  
(наименование и местонахождение заявителя)

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** "О.М.Е.С. S.N.C. di Carnevale Renato & C". Адрес: Via dell'Artigianato 3/5/7 – 20053 Muggio (Milano) Italy, Италия. Телефон +39 039793740, факс +39 0392780689.  
(наименование и местонахождение изготовителя продукции)

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** ПРОДУКЦИИ ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "НИИ-ТЕСТ", 117418, Москва, ул. Цюрупы, д. 14, (499) 128-87-21, ОГРН: 1047797046373.  
(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)  
Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11AB37 выдан 11.07.2008г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

**ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ** Сверлильный станок, мод. STING.99.00 с принадлежностями. Серийный выпуск.  
(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

код ОК 005 (ОКП)

48 3331

код ЕКПС

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)** Технический регламент "О безопасности машин и оборудования" (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 N 753).

(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р 12.1.012-90, ГОСТ 12.003-83, ГОСТ Р

код ТН ВЭД России

8467 21 990 0

51318.14.1-2006 (Разд.4), ГОСТ Р 51318.14.2-2006 (Разд. 5, 7), ГОСТ Р 51317.3.2-2006 (Разд. 6, 7), ГОСТ Р 51317.3.3-2008

**ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ** Протокола испытаний № 2/03-36 от 13.03.2012 г. ИЛ ООО «Микрон» (Атт. аккр. РОСС. RU.0001.21AB72 от 19.08.2011г.), 143000, Московская область, г. Одинцово, ул. Маршала Жукова, д. 9

**ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ** Техническая документация изготовителя.

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

**СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ** с 13.03.2012 по 13.03.2013



Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации

подпись, инициалы, фамилия

Эксперт (эксперты)

подпись, инициалы, фамилия

Э.Ю. Коновалова

А.В. Котенко