# Смазка узлов гравировального станка серии “Дятел”

# Смазка и чистка гравировальной головки станка “Дятел ”

**Регулярность смазки – перед каждой гравировкой.**

Тип смазки – масло моторное для дизельных ДВС.

1. Приподнять рукой раму станка.
2. Вытянуть рукой вниз цилиндр державки гравировальной иглы. Цилиндр должен выйти из бронзовой втулки.
3. Протереть сухой ветошью поверхность цилиндра.
4. Нанести две капли масла из масленки (идет в комплекте) на боковую поверхность цилиндра, на дальний край от гравировальной иглы.
5. Вставить цилиндр обратно в бронзовую втулку до упора.
6. Легко покрутить цилиндр до вхождения шпонки бронзовой втулки в паз цилиндра.
7. При правильной установке будет слышен характерный щелчок примагничивания цилиндра.
8. Проверить пальцем лёгкость продольного движения цилиндра во втулке.

**Регулярность чистки – ежемесячная или появление нерегулярных полос на изображении.**

1. Приподнять рукой раму станка.
2. Вытянуть рукой вниз цилиндр державки гравировальной иглы. Цилиндр должен выйти из бронзовой втулки.
3. Открутить сверху гравировальной головки заглушающий алюминиевый цилиндр с вентиляционным отверстием.
4. Ввести в открывшееся отверстие цилиндр державки и примагнитить магнит и достать магнит из гравировальной головки
5. Очистить противоположный торец магнита сухой ветошью. Прилипшие металлические частицы очищаются легким прижиманием пластилина.
6. Вставить очищенный магнит обратно в гравировальную головку, соблюдая полярность. В торцах магнита имеются отверстия. Торец магнита , который должен быть направлен внутрь головки, имеет фаску на центральном отверстии .
7. Протереть сухой ветошью боковую и торцевую поверхности цилиндра.
8. Нанести две капли масла из масленки (идет в комплекте) на боковую поверхность цилиндра, на дальний край от гравировальной иглы.
9. Вставить цилиндр обратно в бронзовую втулку до упора.
10. Легко покрутить цилиндр до вхождения шпонки бронзовой втулки в паз цилиндра.
11. При правильной установке будет слышен характерный щелчок примагничивания цилиндра.
12. Проверить пальцем лёгкость продольного движения цилиндра во втулке.

# Смазка и чистка направляющих станка “Дятел”

**Регулярность смазки – ежемесячная. Объем смазки 0,5 куб.см.**

После каждого месяца эксплуатации.

Тип смазки – масло моторное для дизельных ДВС.

**Регулярность смазки – сезонная. Объем смазки 1,0 куб.см.**

После окончания сезона.

Тип смазки – масло моторное для дизельных ДВС.

Ежемесячная и сезонная смазки производятся в следующем порядке.

1. Каретка гравировальной головки должна находиться в парковочном положении.
2. Заправить в шприц (идет в комплекте) необходимый объем смазки.
3. Открутить болт заглушки с внутренним шестигранником (инструмент шестигранник идет в комплекте). 
4. Ввести в отверстие под заглушающим болтом сопло шприца и прижать. . 
5. Выдавить смазку из шприца в каретку.
6. Закрутить заглушающий болт.

В гравировальном станке имеется две каретки, нуждающиеся в смазке, направляющая-X и левая направляющая-Y. 

**Правая направляющая-Y нуждается чистке от пыли**, которая заключается в протирании ветошью, смоченной в масле.

Регулярность чистки – ежемесячная.